

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО «Брянскмединвест»

И. Барabanов



УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель технического
директора ЗАО «БМЗ»

Е. С. Васюков



А К Т

**проведения испытаний огнеупорных СВС материалов
производства ЗАО НПКФ «МаВР» в условиях
металлургического производства ЗАО УК «БМЗ»**

Комиссия в составе: Пискунова – заместитель главного инженера металлургического производства, Бородулина – заместителя главного металлурга, Резина – старшего мастера ЦФС, и представителей ООО «Брянскмединвест» Касацкого, Шарденкова составили настоящий акт о том, что проводилось опытно-промышленное испытание огнеупорных СВС материалов (мертель кладочных КР-1, защитных обмазочных покрытий ЗУКП-М1) производства ЗАО НПКФ «МаВР» в условиях сталелитейного цеха ЗАО УК «БМЗ».

Цель работы:

Увеличение стойкости футеровок теплотехнического оборудования (разливочных ковшей, разливочных желобов).

В результате проведения опытных работ были получены следующие результаты:

- стойкость кладки разливочного ковша, выполненного на связующем из мертеля, составила 17 плавов вместо 6-8 плавов при использовании глинистого связующего марки ПГОСА (акт прилагается)
- стойкость разливочного желоба электропечи ДС-5МТ, выполненного на связующем из мертеля, составила 58 плавов вместо 28-30 плавов при использовании связующего ПГОСА (акт прилагается)
- испытательная ложка сталевара, используемая при отборе проб для определения химического состава расплавленного металла, проработала более 2-х недель без замены обмазки

Применение материалов, производимых ЗАО НПКФ «МаВР» повышает работоспособность футеровок теплотехнического оборудования в 2,5-3,5 раза. Вместе с тем, необходимо доработать технологию ЗАО НПКФ «МаВР» в целях возможности использования жидкого стекла, производимого в ЗАО УК «БМЗ».

На основании вышеизложенного рекомендуется внедрение в производственный процесс материалов, производимых ЗАО НПКФ «МаВР», для следующего оборудования, эксплуатируемого на предприятии ЗАО УК «БМЗ», в частности:

- в металлургическом комплексе:
разливочные ковши, разливочные желоба, свод сталеплавильной печи, индукционные печи, тигельные печи, как черных металлов, так и цветных, и т.д.;
- в машиностроительном комплексе:
закалочные печи всех марок и видов, теплотермическое оборудование при ремонтно-восстановительных работах;
- в теплоэнергетике:
ремонт футеровок котлов, замена горючих камней, защита межтрубных пространств и т.д.

Представители металлургического
производства

(Signature)
Пискунов О.А.
(Signature)
Бородулин А.Е.
(Signature)
Розин В.В.

Представители ООО «Брянскмединвест»

(Signature)
Касацкий И.И.
(Signature)
Шарденков Е.Д.