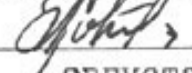


Утверждаю:

Главный металлург ОАО «ГАЗ»

 А. А. Колпаков  
« \_\_\_\_\_ августа 2002 г.

### Отчёт

о проведении опытно- промышленных испытаний  
огнеупорного СВС покрытия производства  
НПКФ «МаВР» в условиях литейного цеха № 8.

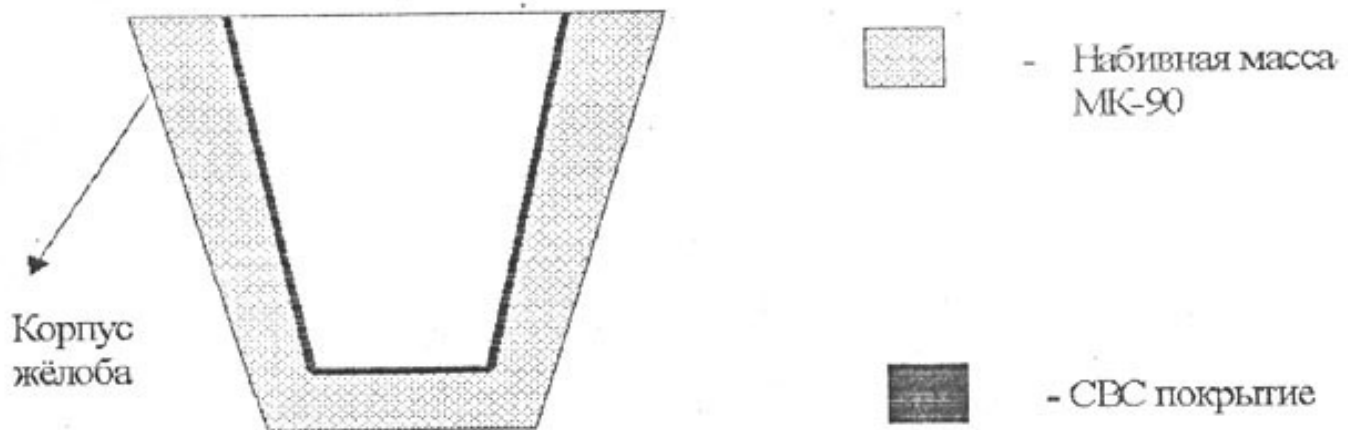
#### Цель работы:

Увеличение стойкости футеровки заливочного жёлоба.

#### Порядок проведения работы.

Согласно протокола о намерениях о научно- техническом сотрудничестве от 25 марта 2002г. в литейном цехе № 8 23.05.2002г. было произведено покрытие рабочей части ванны заливочного жёлоба с применением СВС огнеупорного покрытия производства НПКФ «МаВР» г. Жуковский.

Схема футеровки ванны заливочного жёлоба:



#### Порядок проведения огнеупорных работ:

1. Футеровка ванны заливочного жёлоба производилась набивной массой МК-90 по действующей технологии.
2. Произведена сушка футеровки заливочного жёлоба газовой горелкой по действующей технологии.
3. Подготовлено СВС -покрытие производства НПКФ «МаВР» в соотношении 2 части сухого состава, 1 часть жидкого стекла и вода до нужной консистенции.
4. После окончания сушки произведено охлаждение футеровки заливочного жёлоба до температуры 50 – 60 °С.
5. На поверхность футеровки наносилось при помощи кисти огнеупорное СВС - покрытие производства НПКФ «МаВР» в три слоя с промежуточной сушкой в течении 5 – 10 мин. Толщина огнеупорного покрытия составила 2 – 2,5 мм.

6. Общий расход СВС сухого состава на покрытие рабочей части футеровки ванны и носка заливочного жёлоба составил 2 кг.
7. Сушка футеровки и покрытия ванны жёлоба в естественных условиях в течении 24 часов с последующей прокалкой футеровки и покрытия газовой горелкой до температуры 750 - 800°С по действующей технологии.
8. 27.05.02г. в 1 смену заливочный жёлоб запущен в работу.

**Результаты проведённой работы:**

1. Заливочный жёлоб футерованный по действующей технологии с применением СВС - покрытия производства НПКФ «МаВР» находился в работе с 27.05.02г. до 09.07.02г. на чугуне марки Вч50, т.е. 6 недель, в то время как у желобов футерованных по действующей технологии без применения покрытия стойкость футеровки составляет максимум 4 недели при условии проведения промежуточных ремонтов ванны и сифона.
2. В течении 4 недель работы желоба подготовка к работе заключалась в замене заливочного стакана. Первый ремонт сифона произведён через 4 недели.
3. Заращения футеровки ванны шлаком и металлом во время работы в течении 4-х недель наблюдалось незначительное, очистка футеровки от настывшей шлака и металла первый раз производилось при ремонте сифона.
4. Последующие ремонты футеровки жёлоба (1раз – после 5-ой недели и 1раз – после 6 недели эксплуатации) заключались в подбивке футеровки ванны и ремонте сифона без применения СВС покрытия.
5. Через 6 недель работы заливочный жёлоб выведен в ремонт по причине выхода из строя катушки индуктора.
6. Ухудшения выбиваемости футеровки с применением СВС – покрытия из корпуса жёлоба не наблюдалось.

**Выводы.**

1. Применение при футеровке заливочных жёлобов СВС –покрытий увеличивает межремонтный цикл данных агрегатов в 1,5 раза.
2. СВС – покрытие не значительно смачивается металлом и шлаками, это приводит к исключению образования на желобах настывшей на ванне.
3. Применении СВС – покрытий при производстве промежуточных ремонтов ванны приведёт дополнительно к увеличению межремонтных циклов агрегатов и экономии дорогостоящей огнеупорной массы МК-90.

Ведущий инженер

ГТИ УГМет

Начальник лит.

цеха №8

Директор

НПКФ «МаВР НН»

34 Начальник

ОАЭС ПЛП

В. Л. Медведев

М. И. Тимофеев

В. А. Орлов

А. М. Разьянский




27.05.02г.

