

Утверждаю
Главный инженер
ОАО «НТМК»
А.В. Кушнарев

г. Нижний Тагил

Дата « ___ » _____ 2003 г.

АКТ

проведения производственно – технологических работ по применению оксидно - керамических покрытий (ОКП) – ЗАО НПКФ – МаВР

Комиссия в составе:

Кром В. В. – начальник бюро внепечной обработки стали ЦЛК ОАО «НТМК»
Неугодников О.В. – зам. начальника конвертерного цеха ОАО «НТМК»
Виноградов С.В. – начальник участка внепечной обработки стали конвертерного цеха ОАО «НТМК»
Сергеев В.Н. – мастер участка внепечной обработки стали конвертерного цеха ОАО «НТМК»
Рышков В.М. – генеральный директор ЗАО «МаВР» - Новые технологии

Составили настоящий акт в том, что 7 октября 2002 года специалистами ЗАО НПКФ МаВР - Новые технологии проведены работы по нанесению защитных покрытия ОКП и СВС на футеровку крышки сталь - ковша конвертерного цеха с температурой работы до 1500 °С.

Техническая служба ОАО «НТМК» конвертерного цеха, участка внепечной обработки в соответствии с рекомендациями специалистов ЗАО НПКФ МаВР - Новые технологии произвели сушку и технологический обжиг крышки сталь - ковша.

Комиссия установила, что нанесенное покрытие жаропрочного кладочного раствора КР – 1 на внутреннюю футеровку крышки сталь-ковша и нанесение ОКП М-1 в три слоя на внешнюю поверхность футеровки крышки сталь-ковша позволило увеличить рабочий цикл службы крышки сталь-ковша более чем в три раза, в то время как футеровка крышки сталь-ковша без покрытия выдерживает не более 1 месяца. После небольшого технологического ремонта,

крышка сталь-ковша продолжала работать, состояние ее было удовлетворительное.

Результаты опытной эксплуатации показывают, что использование ОКП увеличивает межремонтный цикл футеровки крышки сталь-ковша не менее, чем в три раза. Важным свойством ОКП является возможность многократного (до 3 - 4 раз) нанесения покрытия для обновления износившегося защитного слоя, что позволяет еще больше увеличить срок службы футеровки крышки сталь-ковша. Это особенно важно в металлургическом производстве, поскольку позволяет существенно уменьшить затраты на ремонтные работы и потери продукции при их производстве.

На основании вышеизложенного:

1. Рекомендовать применение оксидно-керамического покрытия КР -1 и М -1 для футеровки крышек стальных ковшей с температурой службы до 1500 °С.
2. Рассмотреть возможность дальнейшего использования СВС (самораспространяющегося высокотемпературного синтеза при температуре 750 °С.) технологии для футеровок тепловых агрегатов комбината.

Члены комиссии:

Начальник бюро внепечной
обработки стали ЦЛК ОАО
«НТМК»



Кром В. В.

Зам. начальника
конвертерного цеха ОАО
«НТМК»



Неугодников О.В.

Начальник участка
внепечной обработки стали
конвертерного цеха ОАО
«НТМК»



Виноградов С.В.

Мастер участка внепечной
обработки стали
конвертерного цеха ОАО
«НТМК»



Сергеев В.Н.

Генеральный директор ЗАО
«МаВР» - Новые технологии



Рышков В.М.