

«УТВЕРЖДАЮ»

Главный металлург ОАО «Коломенский завод»

А. Мирошкин.

«6» июня 2005 года.

### А К Т

Приёмки выполнения ремонтных работ огнеупорными и теплоизоляционными материалами производства НПКФ «МаВР» на бариевой ванне №13 инструментального цеха.

Настоящий акт составлен специалистами ОАО «Коломенский завод» и НПКФ «МаВР» в том, что с 17.03.2005 г. по 24.03.2005 г. при проведении текущего ремонта бариевой ванны №13, выполнены следующие работы из материалов производства фирмы «МаВР»:

1. Ремонт футеровки бариевой ванны с применением кирпича марки ША-1 №5 – 0,7 м<sup>3</sup> и кладочного раствора КР-1 – 40кг.
2. Теплоизоляция бариевой ванны с использованием теплоизоляционного материала ЖСБ – 600 – 100кг.
3. Нанесение оксиднокерамического покрытия М-1 на внутреннюю поверхность бариевой ванны – 8кг.
4. Сушка футеровки бариевой ванны при температуре от 20° С до 500° С.

#### ВЫВОДЫ:

В процессе эксплуатации бариевой ванны с 24.03.2005 г. и по настоящее время отмечается:

- отсутствие видимых разрушений футеровки;
- отсутствие налипания шлака Ba CL<sub>2</sub> к внутренней поверхности ванны, покрытой ЗУКП М-1;
- при остывании расплава соли до температуры окружающей среды отсутствует вогнутый мениск, т.е. нет смачивания солью Ba CL<sub>2</sub> внутренней поверхности бариевой ванны,
- в несколько раз уменьшился расход соли;
- положительные результаты применения огнеупорных и теплоизоляционных материалов НПКФ «МаВР».

#### ПРЕДЛОЖЕНИЯ:

1. Необходимо производить сушку шамотных кирпичей при температуре от 120° до 150° С в течение 8-12 часов и при температуре 450° -500° С в течение 12 часов.
2. Кладку футеровки ванны вести в перевязку по слоям.
3. В обязательном порядке, перед эксплуатацией ванны, по графику провести СВС- процесс.
4. Заливку теплоизоляционного объема бариевой ванны производить ЖСБ- 600 при температуре окружающей среды + 20° С изолируя форму от металлического настила пола.

Начальник инструментального цеха

А.Дормидонтов.

Зам. нач.инструментального цеха по подготовке производства

Д.Сергеев.

Энергетик цеха

А.Киселёв.

Нач. отдела НПКФ «МаВР»

И.Силич.

Ведущий инженер НПКФ «МаВР»

М.Артамонов.