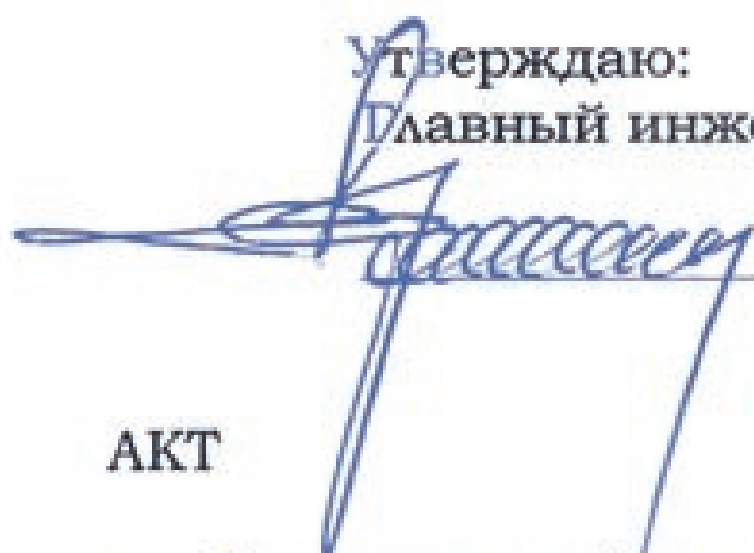


г.Нижний Тагил

Утверждаю:

Главный инженер НТМК

 А.Б.Юрьев

### АКТ

Выполненных работ в Фасонно-литейном цехе по программе НИР за № 184-81-511 от 16.03.2007 по использованию композиционных материалов на капитальном ремонте футеровки вагранки с 09.04.2007 по 13.04.2007.

Комиссия в составе:

Гл.инженер УТМ	– И.Г.Моисеевских
Начальник ФЛЦ	– С.А.Папичев
Мастер ФЛЦ	– В.А.Сойко
Ген.директор НПКФ «МаВР»-НТ	– В.М.Рышков

произвела оценку футеровки вагранки после капитального ремонта эксплуатации. Перечень работ, выполненных в период ремонта с применением материалов ЗАО НПКФ «МаВР»:

1 Произведена кладка кирпичом ШБ футеровки в плавильной шахте вагранки с применением кладочного раствора КР-1.

2 Нанесено в качестве теплоизоляционного материала между футеровкой из ШБ в плавильной шахте и броней вагранки материал ВБФ-850.

3 Произведена кладка перехода из плавильной шахты в копильник из кирпича МКВ-72 № 2 с применением кладочного раствора КР-1, с нанесением защитного покрытия М-1.

4 Выполнены работы в плавильной шахте и в копильнике по нанесению защитного покрытия М-1.

5 Произведена кладка желоба из кирпича ШБ с применение кладочного раствора КР-1 и защитного покрытия М-1.

Комиссия установила:

1 Срок работы футеровки вагранки составил 4,5 суток. Ранее срок службы вагранки составлял 3 суток.

2 В плавильной зоне шахты вагранки обнаружено прогорание брони, через которое протек металл. Толщина футеровки в верхней части плавильной зоны почти не изменилась, в передней части средней зоны выгорела полностью

до слоя покрытия ВБФ, в нижней части уменьшилась в 2 раза (вместо 2-х слоев остался 1 слой).

3 Переходник из плавильной шахты в копильнике подтвердил свою работоспособность и мог бы использоваться более длительное время.

4 Теплоизоляционный материал из ВБФ-850 подтвердил теплоизоляционные свойства при высоких температурах и может использоваться в вагранках.

5 Во время слива металла через фрагмент желоба, прилипания металла к поверхности желоба практически не было. Фрагмент желоба был разрушен через 2 дня работы вагранки, вследствие попадания на него большого количества воды.

#### Выводы:

1 Применение материалов ЗАО НПКФ «МаВР» позволило увеличить срок эксплуатации футеровки с 3-х до 4,5 дней.

2 Проведение кладки швов по 1 категории с применением кладочного раствора КР-1 и шамотного кирпича ША позволит увеличить срок эксплуатации футеровки ориентировочно на 15 – 20 %.

3 Считаем необходимым повторение работ по футеровке вагранки с учетом использования шамотного кирпича ША и с выполнением кладки по 1-й категории.

4 Считаем необходимым повторение работ по изготовлению фрагмента желоба с применением материалов ЗАО НПКФ «МаВР».

Гл.инженер УТМ

Начальник ФЛЦ

Ген.директор НПКФ «МаВР-НТ»

Мастер ФЛЦ

И.Г.Моисеевских

С.А.Папичев

В.М.Рышков

В.А.Сойко