

код ОКП 31 1331

ELCOMEX TRADE OU

Разрешение на применение _____
выдано Федеральной службой по экологическому, техническому и атомному надзору
Указанная в настоящем паспорте продукция не включена в «Единый перечень продукции, подлежащей обязательной сертификации» и «Единый перечень продукции, подтверждение соответствия которой, осуществляется в форме принятия декларации о соответствии», утвержденные постановлением Правительства Российской Федерации от 01.12.2009 г № 982 (с изменениями, утвержденными Постановлениями Правительства РФ от 17.03.2010г № 148, от 17.03.2010г № 149, от 26.07.2010 № 548, от 20.10.2010 № 848, от 13.11.2011г № 906), и предоставление сертификата соответствия или декларации о соответствии не требуется.
Указанная в настоящем паспорте продукция не подпадает под действие технического регламента «О безопасности машин и оборудования», утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации от 15.09.2009 г № 753 (с изменениями, утвержденными постановлением Правительства Российской Федерации от 18.10.2010г № 841, от 24.03.2011 № 205), и не подлежат обязательному подтверждению соответствия требованиям данного технического регламента.

Устройство дробевой очистки

УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ

обозначение документа

2011
Таллинн

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

- 1.1. Наименование – Устройство дробевой очистки
- 1.2. Обозначение – УД ТУ 108.909-80
- 1.3. Дата выпуска – август 2011г.
- 1.4. Предприятие-изготовитель – ELCOMEX TRADE OU, Эстония
- 1.5. Заводской номер – № 010811

Назначение

Устройство дробевой очистки предназначено для регулярной профилактической очистки конвективных поверхностей нагрева от шлакозольных отложений.

Дробевой способ очистки основан на использовании кинетической энергии свободно подающих дробин. Как правило, применяется чугунная дробь округлой формы размером 4-6 мм в поперечнике. Верхний предел размера дробин ограничен в связи с опасностью повреждения поверхности нагрева труб. Нижний предел ограничен в связи с опасностью отвеивания дроби.

Дробь вводится в газоход над конвективной шахтой и относительно равномерно распределяется по всему сечению шахты, пропускается через конвективную шахту, где она, падая, сбивает осевшие на поверхностях нагрева труб отложения и увлекает их за собой. Сбитые частицы отложений уносятся потоком дымовых газов за пределы конвективной шахты, а отработавшая дробь собирается в емкости под конвективной шахтой и вновь поднимается на верх котла для дальнейшего ее использования.

Для транспортирования дроби на верх конвективной шахты в УДО применяется пневмотранспорт, с применением воздуходувных машин под давлением, а также пневмотранспорт под разрежением с применением паровых эжекторов.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование параметра	Значение параметра для блока типа
Сечение конвективной шахты, удовлетворительно очищаемое одним разбрасывателем со сферическим разбрасывателем, м.	2.5 x 2.5
Количество разбрасывателей в одном контуре	2
Скорость воздуха в пневмотрассе, необходимая для устойчивой работы, м/с.	35...40
Концентрация дроби в пневмотрассе, кг/кг	До 1.6
Диаметр чугунной дроби округлой формы, мм	4...6
Температура газовой среды, в которой устанавливается разбрасыватель (со сферическим разбрасывателем)	650°C
Удельная плотность дробевого потока, кг/м ² • сек.	0.3...0.4
Давление воздуха перед смесителем, МПа	0.3...0.1
Общая масса, кг.	715

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство дробевой очистки состоит из отдельных контуров циркуляции дроби. Количество контуров на котле выбирается в зависимости от мощности котла и конструктивных его особенностей.

Контуров устройства дробевой очистки выполняют следующие операции:

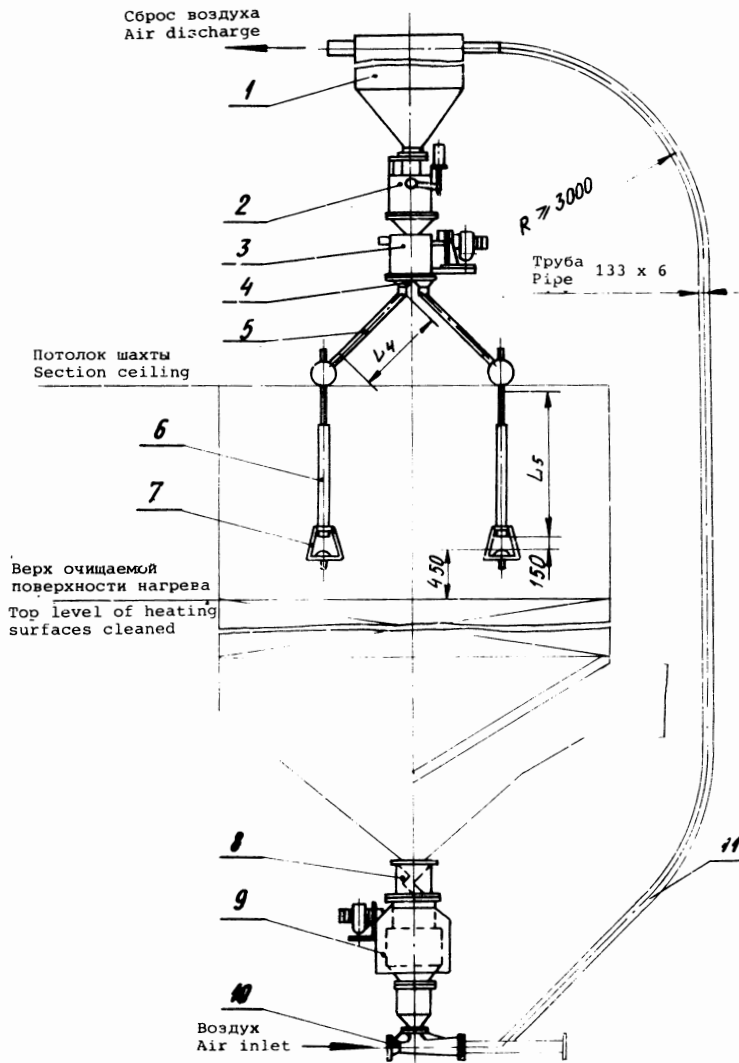
- хранение дроби;
- дозированная подача дроби в газоход котла и равномерное распределение её по сечению газохода конвективной шахты над верхним краем очищаемых поверхностей нагрева;

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ

- отделение потока отработавшей дроби от золы и шлака;
- пневмотранспортировка дроби на верх котла;
- отделение дроби от транспортирующего воздуха.

Чертеж УДО с указанием габаритов



Поз. №	Наименование	Материал	Назначение
1	Дробеуловитель	Изготавливается производителем котла	Для улавливания дроби, подаваемой на верх котла, отделения дроби от транспортирующего агента и хранения её в промежутках между циклами очистки.
2	Питатель 925.100.000	Ст.3, Ст.20	Для порционной подачи дроби и регулировки интенсивности обработки очищаемых поверхностей.
3	Отсекатель газов 925.200.000	Ст.3, Ст.20	Для предотвращения выхода дымовых газов из котла через дробепроводы и конденсации их в узлах установки.
4	Распределитель дроби 925.40.000А	Ст.3, Ст.20	Для равномерного распределения дроби по дробепроводам к разбрасывателям.
5	Дробепровод	Изготавливается производителем котла	Для подачи дроби к разбрасывающему устройству.
6	Замедлители 925.320.00	Ст.3, Ст.20	
7	Разбрасывающее устройство 195.65.00	Ст. Марки AISI 304 EN.1.403	Для равномерно рассеивания дроби по сечению газохода.
8	Отвейватель 925.70.000А	Ст.3, Ст.20	Для очистки дроби от золы.

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ

9	Клапан сепаратора 925.130.000А	Ст.3, Ст.20	подает воздух для отвеивания золы
10	Смеситель 925.25.000	Чугун СЧ-20	для подачи дроби в пневмотранспортную линию
11	Пневмотранспортная линия	Изготавливается производителем котла	Транспортирует дробь в дробеуловитель

4. СВЕДЕНИЯ О ДРАГОЦЕННЫХ МАТЕРИАЛАХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛАХ

Драгоценные и цветные металлы отсутствуют.

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входят:

Смеситель 925.25.000	1 шт.
Распределитель на две трубы 925.40.000А	1 шт.
Отвеиватель 925.70.000А	1 шт.
Питатель 925.100.000А	1 шт.
Сепаратор с клапаном 925.130.000А	1 шт.
Отсекатель газов 925.200.000	1 шт.
Течка дроби с замедлителем 925.320.00	2 шт.
Разбрасыватель 195.65.00	2 шт.
Техническое описание и инструкция по эксплуатации	1 экз.
Паспорт	1 экз.

6. СВЕДЕНИЯ О СВАРКЕ

Сварка произведена в соответствии с требованиями правил, НТД на сварку, сварщиками, прошедшими испытания в соответствии с «Правилами аттестации сварщиков и специалистов сварочного производства».

Сведения о режимах термической обработки материалов основных частей: термическая обработка – отсутствует.

7. РЕЗУЛЬТАТЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИХ ИСПЫТАНИЙ

Гидравлические испытания не проводились.

8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

После истечения срока эксплуатации изделие не представляет опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

Металл аппарата и приводов может быть использован в качестве вторсырья.

Прокладочный материал использованию не подлежит и подлежит утилизации в соответствии с инструкцией на материал.

см. гост 2.610-2006.

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ

Страница 4 из 6

9. РЕСУРСЫ, СРОКИ ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

9.1. Установленная безотказная наработка должна быть не менее 85 циклов, вероятность безотказной работы за 1000 циклов не менее 0.9, установленный срок службы между капитальными ремонтами не менее 4 лет, полный назначенный срок службы 10 лет.

Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность УДО (УХЛ) при соблюдении условий эксплуатации, хранения, транспортирования и монтажа.

9.2. Гарантийный срок УДО, предназначенного для отправки на экспорт 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня проследования их через государственную границу Эстонии.

10. МАРКИРОВКА, КОНСЕРВАЦИЯ

На лицевой стороне корпуса нанесена маркировка по ГОСТ 24569-81

Аппарат подвергнут консервации в соответствии с ГОСТ по ГОСТ 9.014-78, патрубки закрыты колпачками.

Дата	Наименование работы	Срок действия	Должность, фамилия и подпись
Август 2011	Консервация	18 мес.	Нач. производства Кузнецов А.И.

Примечание: первая запись произведена на заводе-изготовителе.

Вариант противокоррозионной защиты:

Вариант противокоррозионной защиты – детали аппарата покрыты антикоррозийной краской Hammerite Smooth finish (гарантия 8 лет защиты) производства фирмы Akzo Nobel EC.

По истечении указанного срока, при хранении дробеочистки на складе, провести переконсервацию по ГОСТ 9.014-78.

Узлы дробеочистки при длительном хранении должны находиться под навесом с условиями хранения 5 категории (ОЖ4).

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80, заводской № 010811, упаковано ELCOMEX TRADE OU Tallin, Kivila 17-123, EE13814, Estonia, согласно требованиям, предусмотренным в действующей технической документации.

Начальник производства

должность
Август 2011

год, месяц, число


подпись

Кузнецов А.И.

расшифровка подписи

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ



12. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80, заводской № 010811 изготовлено и принято в соответствии с ТУ 108.909-80 и признано годным для эксплуатации при расчетных параметрах.

При визуальном и измерительном контроле проверены габаритные размеры, маркировка и комплектность изделия.

Начальник ОТК

должность

Август 2011

год, месяц, число

подпись

Семенов А.И.

расшифровка подписи



13. РАНЕНИЕ

Узлы дробеочистки при длительном хранении должны находиться под навесом с условиями хранения 5 категории (ОЖ4).

Дата		Условия хранения	Вид хранения	Примечание
приемки на хранение	снятия с хранения			

14. УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

№ п/п	Дата и время отказа аппарата или его составной части. Режим работы, характер нагрузки	Характер (внешнее проявление неисправности)	Причина неисправности (отказа). Количество часов работы отказавшего элемента изделия	Приняты меры по устранению неисправности. Расход ЗИП и отметка о направлении рекламации	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности	Примечание

15. УЧЕТ РАБОТ ПО БЮЛЛЕТЕНЯМ И УКАЗАНИЯМ

Номер бюллетеня указания	Краткое содержание работы	Установленный срок выполнения	Дата выполнения	Должность, фамилия и подпись	
				Выполнил	Проверил

Устройство дробевой очистки УД ТУ 108.909-80

ПАСПОРТ

Страница 6 из 6