

Установка для повторного нанесения покрытия на аноды компании «Каустик»

30 сентября 2021 г. в 16:17 Терещенко <Tereschenko@kaustik.ru> писал:

Уважаемый Джованни!

Было приятно пообщаться с Вами сегодня. Надеюсь, что мое сообщение найдет Вас в добром здравии.

Как я Вам говорил, мы надеемся приобрести установку для повторного нанесения покрытия для ртутного электролиза производительностью 1000 штук в год.

В приложении направляю Вам чертежи и фотографии анодов, на которые мы хотели бы повторно наносить покрытие. Вот рецептура, которую мы используем:

Модернизация анодов SLM S=0,36м2 согласно КТЕ 17.1018.00.00 СБ Р

Ru+Ir: 18,0 г/м2 S=0,36 м2

Регенерация анодов SLM S=0,36м2 согласно КТБ 17.689.00.00 Р

Ru+Ir: 18,0 г/м2 S=0,36 м2

Не могли бы Вы, пожалуйста, сообщить, могли бы мы сотрудничать в этом отношении?

С уважением,

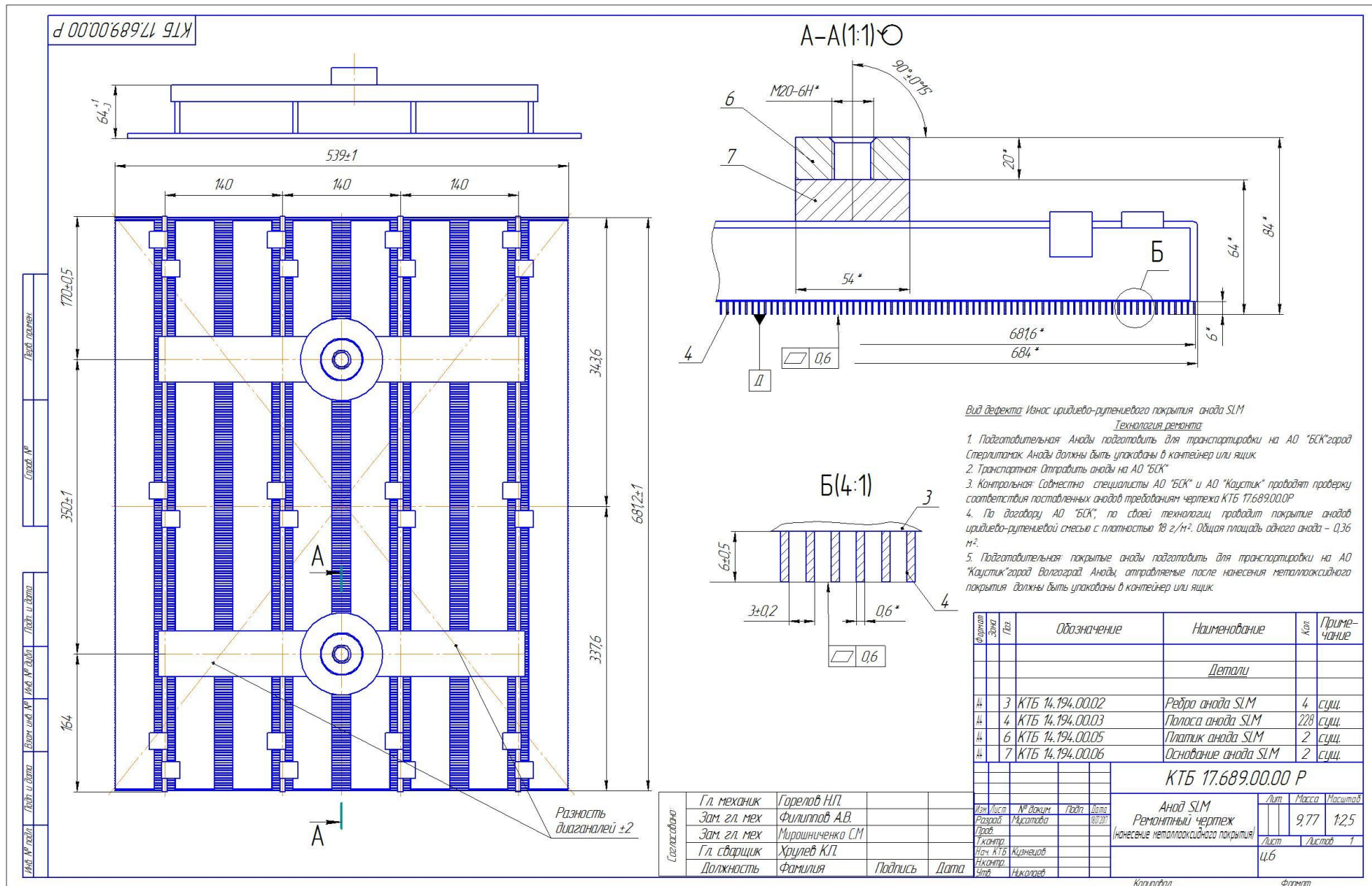
Андрей

Андрей Терещенко

Руководитель департамента развития новых производств

«НикоХим»

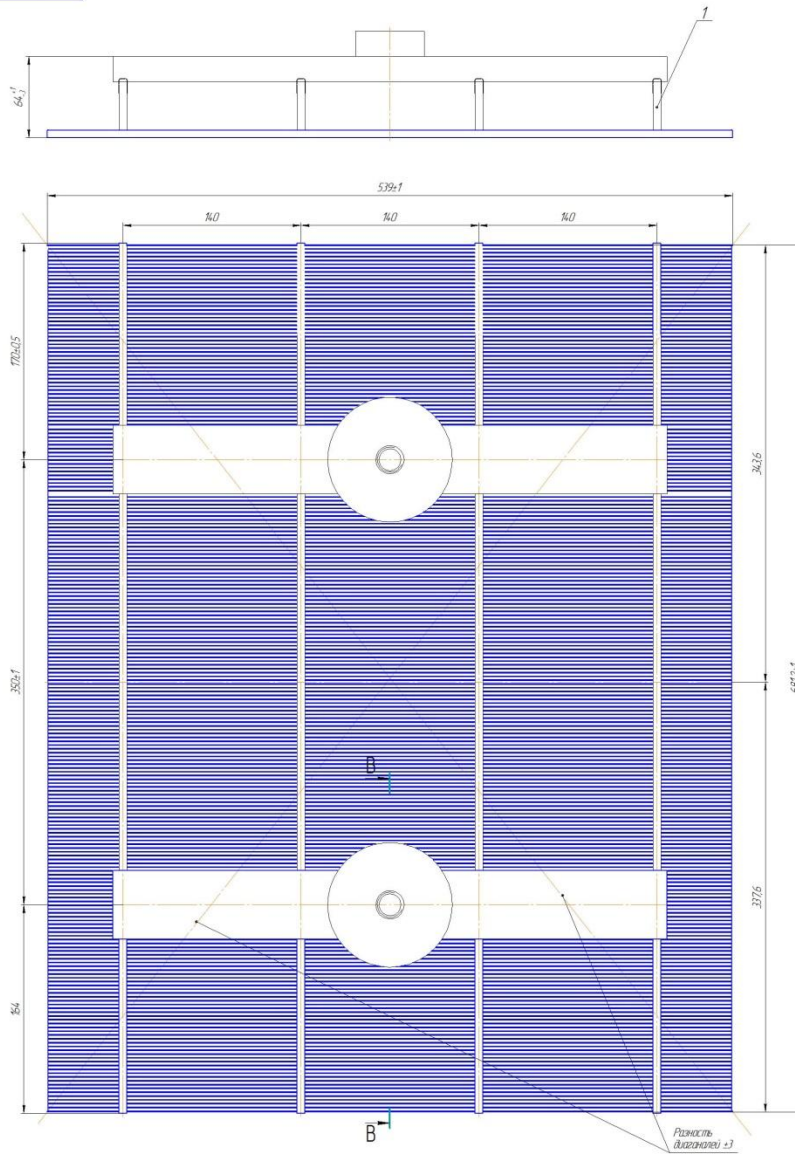
Моб. (Россия) [+79034795533](tel:+79034795533)



Нынешний
анод



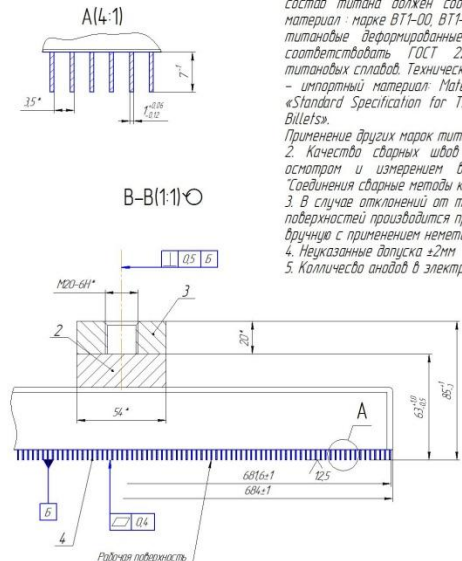
Нынешний
анод



Директор по ремонту и тех.перевооружению АО "Каустик" _____ Качарев В.М.

Директор по капитальному строительству и ремонту АО "БСК" _____ Пацеленя С.Е.

Технические требования:
 1. Материалы, применяемые для изготовления анодов SLM должны соответствовать ГОСТам и иметь сертификаты. Химический состав титана должен соответствовать: - отечественный материал: марке ВТ1-00, ВТ1-0 по ГОСТ 19807-91 "Титан и сплавы титановые деформированные"; механические свойства должны соответствовать ГОСТ 22178-76 "Листы из титана и титановых сплавов. Технические условия";
 - импортный материал Material Ti Gr1 Gr2 ASTM B265/B348 «Standard Specification for Titanium and Titanium Alloy Bars and Billets».
 Применение других марок титана не допускается.
 2. Качество сварных швов должно быть проверено внешним осмотром и измерением в соответствии с ГОСТ 3242-79 "Соединения сварные методы контроля качества".
 3. В случае отклонений от требований к плоскостности рабочих поверхностей производится правка каркасов анодов на прессе или вручную с применением неметаллических молотка и прокладок.
 4. Неуказанные допуски ±2мм.
 5. Количество анодов в электролизере - 4 шт.



Технология ремонта:
 1. Изготовить и установить новые анодные полосы поз 4 (10x7,0 - 194,195шт) на подготовленный каркас анода согласно чертежа КТБ 17.973.00.00 СБР, выдержав требования, указанные на чертеже.
 2. Покрытие анодов произвести по технологии ТУ 28.99.52-199-00203312-2017 ОАО "БСК" иридиево-рутеневой смесью с поверхностной плотностью активного покрытия на рабочей поверхности не менее 18г/м².

Исполн.	Провер.	Утверд.
М.П.	М.П.	М.П.

Изд./г. пересмотра	Гарантийный срок	Год
1/2017	12 месяцев	12
Исполн.	Провер.	Утверд.
М.П.	М.П.	М.П.

№	Обозначение	Наименование	Зв	Платеж
1		Рабочая поверхность	4	125
2		Основание анода SLM	2	125
3		Кольцо анода SLM	2	125
4		Уплотнитель анода SLM	195	125

КТБ 17.1018.00.00 СБ Р

Исполн.	Провер.	Утверд.
М.П.	М.П.	М.П.

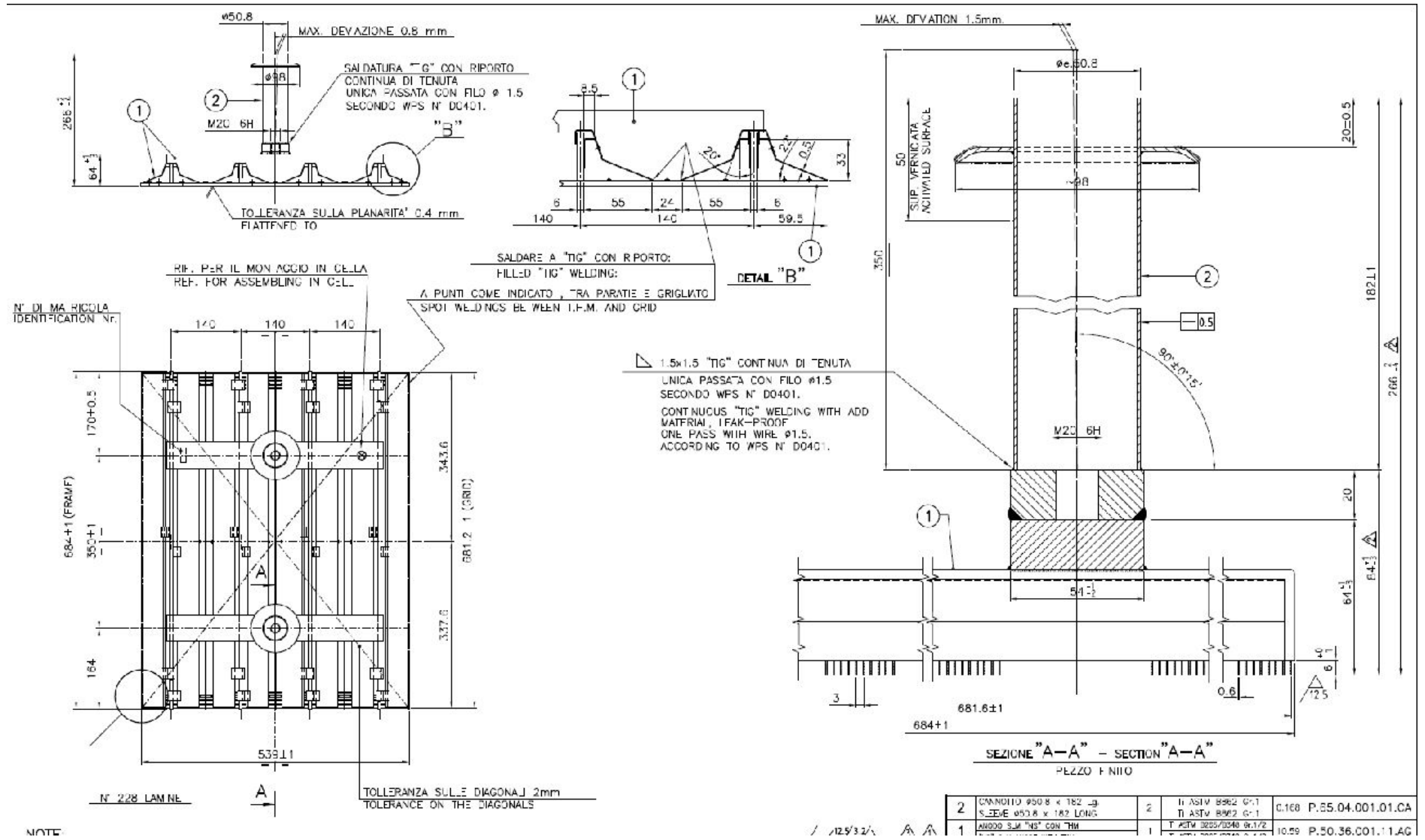
Анод SLM
Ремонтный чертеж

Исполн.	Провер.	Утверд.
М.П.	М.П.	М.П.

Аноды после модификации



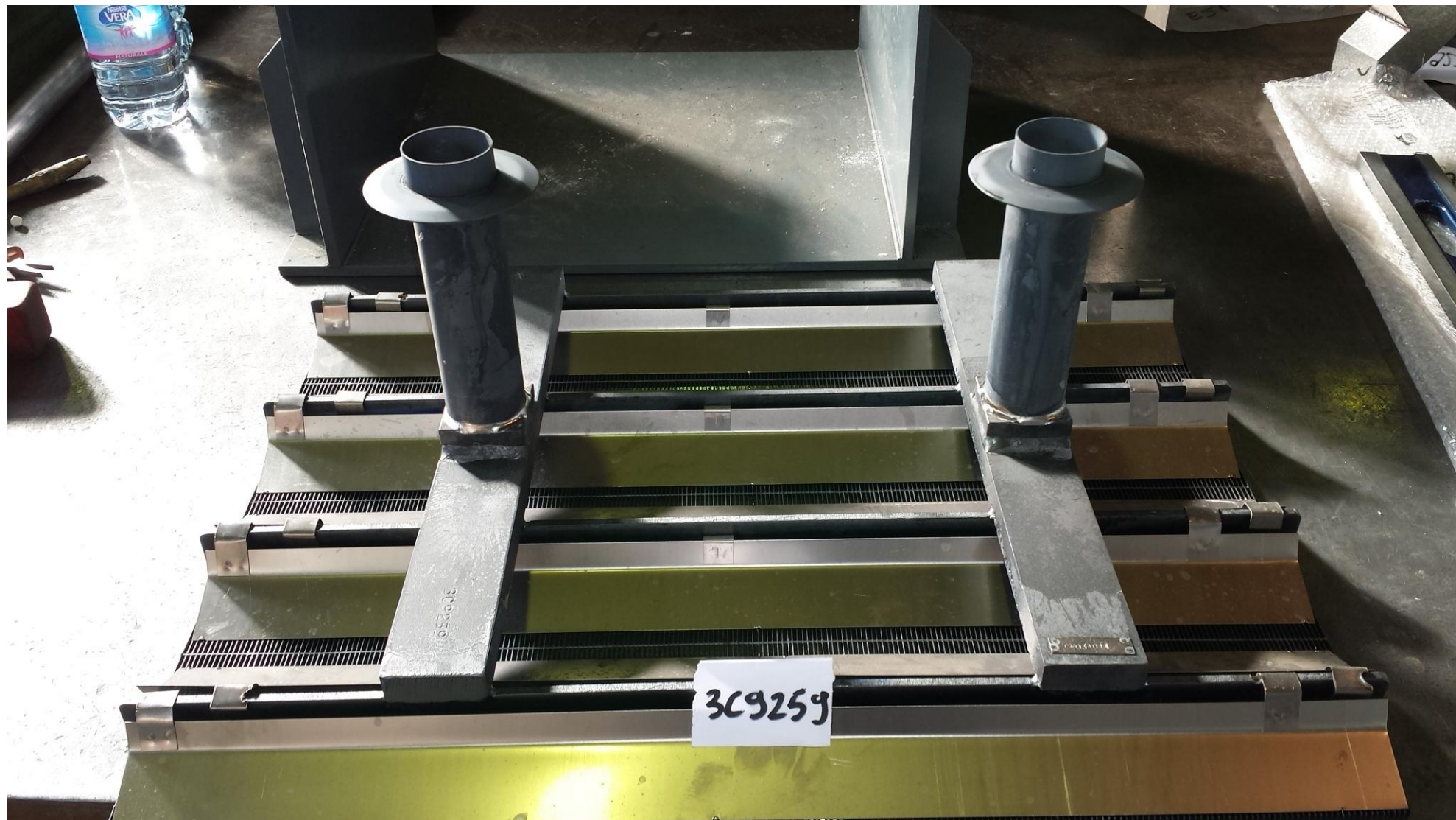
Зал ртутного электролиза до модификации, осуществленной компанией DeNora, начиная с 2010 г. и законченной в 2014 г.



Зал электролиза, модифицированный компанией DeNora, включая аноды, модифицированные компанией DeNora



Обновленный
электролизер



Последние аноды, поставленные
в адрес компании «Каустик» в
2014 г.

