

УТВЕРЖДАЮ**Главный инженер**
Е. В. Маслов« 03 СЕН 2012 » 2012**ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

об испытании партии опытного материала иглопробитого из огнеупорного керамического волокна марки «FiberBlanket» производства «БАРАМИСТ-УРАЛ».

В августе 2012 года на участке «Подготовка составов» мартеновского цеха было проведено испытание опытной партии иглопробитого материала из огнеупорного керамического волокна марки «FiberBlanket» производства «БАРАМИСТ-УРАЛ», используемого для уплотнения зазора между торцами изложницы и надставки.

Для уплотнения зазора использовали полосу опытного материала толщиной 25 мм и шириной 100 мм. С использованием этого материала было набрано и разлито 50 составов типа С6. В качестве сравнительных было взято 50 составов С6, набранных по действующей технологии с использованием муллитокремнеземистого войлока марки МКРВ-200. На сравнительных составах уровень прошибов стали в зазор, между торцами изложницы и надставки составил 0,15 %, на опытных – 0 %, что объясняется более высокими служебными свойствами опытного материала.

Кроме этого необходимо отметить, что более низкая плотность опытного материала – 64 кг/м³ против 200 кг/м³ войлока МКРВ-200, позволяет в значительной степени снизить удельный расход уплотняющего материала с 0,13 кг/т стали до 0,069 кг/т стали.

Высокая геометрическая точность конфигурации полотна так же позволяет снизить количество отходов при вырубке полос.

С целью полного исключения отходов при вырубке полос рекомендуется перейти на использование этого материала в виде мерных лент длиной 900 мм.

Учитывая высокие служебные свойства опытного материала, необходимо провести испытание опытной партии с толщиной 13 мм вместо 25 мм, что позволит снизить удельный расход уплотняющего материала до 0,036 кг/т стали.

Выводы и рекомендации:

1 Опытный материал иглопробитый из огнеупорного керамического волокна марки «FiberBlanket» производства «БАРАМИСТ-УРАЛ» обладает повышенными служебными свойствами, пригоден для использования при разливке стали и позволяет снизить расход материала на уплотнение зазора между изложницей и надставкой с 0,13 кг/т стали до 0,069 кг/т стали и уменьшить вероятность прошибов стали под прибыльную надставку.

2 Рекомендуется провести промышленное испытание опытной партии уплотняющего материала с толщиной 13 мм вместо 25 мм. Размер опытной партии - 3,5т (55м³).

3 С целью полного исключения отходов при вырубке полос рекомендуется перейти на использование этого материала в виде мерных лент длиной 900 мм.

Начальник ЦЛК

В.М.Чижов

СОГЛАСОВАНО

Технический директор

С.П.Зубов

Главный сталеплавильщик

В.А.Калинушкин

Начальник технического управления

А.М.Кормишин

Начальник мартеновского цеха

В.И. Демкин