

www.brestenergo.by



СПРАВОЧНАЯ И КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Наш адрес:

225215, г. Белоозерск, ул. Заводская, д. 1А,
Березовский район, Брестская область,
Республика Беларусь

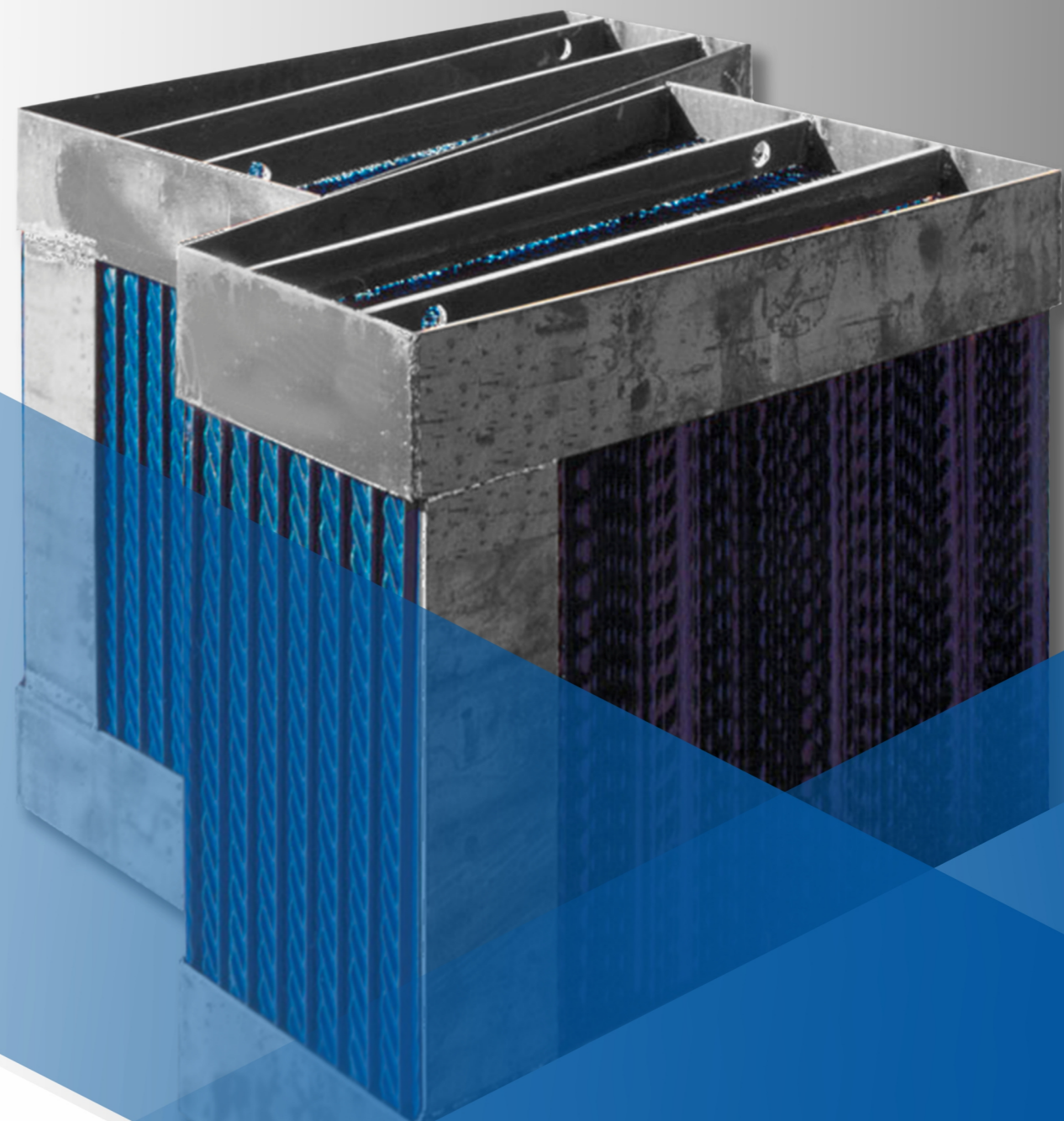
e-mail:

beler@brestenergo.by

Контактные телефоны:

директор
приемная
приемная факс
главный инженер
заместитель директора по производству
начальник отдела подготовки и реализации проектов

+375 164 34 90 01
+375 164 34 90 06
+375 164 34 90 10
+375 164 34 90 02
+375 164 34 90 03
+375 164 34 90 61



ТУ ВУ
200050653.005-2020

«Пакеты регенеративных
вращающихся воздухо-
подогревателей»

ПАКЕТЫ НАБИВКИ

РЕГЕНЕРАТИВНЫХ ВРАЩАЮЩИХСЯ ВОЗДУХОПОДОГРЕВАТЕЛЕЙ
ГОРЯЧЕГО И ХОЛОДНОГО СЛОЕВ



БРЕСТЭНЕРГО

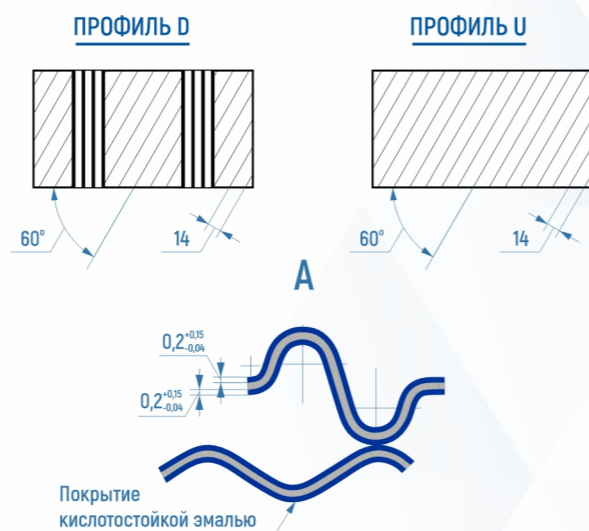
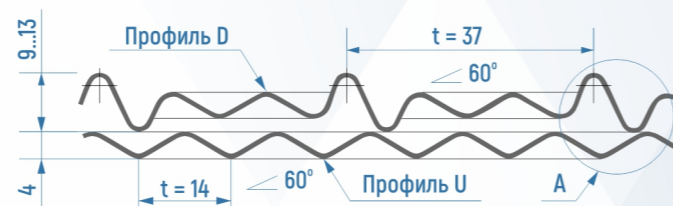
БЕЛООЗЕРСКЭНЕРГОРЕМОНТ

ПАКЕТЫ НАБИВКИ РЕГЕНЕРАТИВНЫХ ВРАЩАЮЩИХСЯ ВОЗДУХОПОДОГРЕВАТЕЛЕЙ ГОРЯЧЕГО И ХОЛОДНОГО СЛОЕВ

являются теплообменной поверхностью регенеративных вращающихся воздухоподогревателей различных модификаций, которые используются в энергетических котельных установках — предназначены для передачи тепла от уходящих в атмосферу газов к воздуху, поступающему в топку парового котла на горение

Набивка пакетов РВП имеет специальный интенсифицированный профиль типа «Крафтанлаген». Основные преимущества профиля:

- исключение западания смежных листов при сборке пакета
- высокий коэффициент теплообмена
- небольшое аэродинамическое сопротивление
- наличие турбулизирующих косых гофр

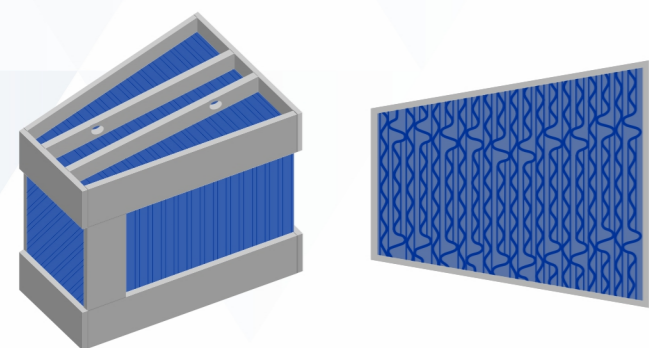


УКЛАДКА НАБИВКИ

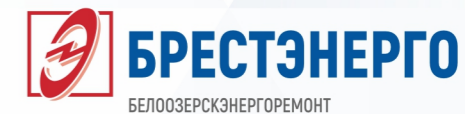
Листы набивки расположены тангенциально либо радиально. Преимущество применения пакетов с тангенциально расположенной набивкой по сравнению с радиально расположенной заключается в более полном заполнении объема пакета набивкой, т.е. величина свободного сечения, через которое может происходить байпасирование газов и воздуха, существенно уменьшается

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НАБИВКИ РВП

| | |
|---|---------------------|
| Расположение листов в пакете | тангенциальное |
| Профиль набивки | DU (NU, CU, DC, FD) |
| Толщина листа набивки, мм | 0,5...1,2 |
| Высота набивки «холодного слоя», мм | 300...625 |
| Высота набивки «горячего слоя», мм | 600...1200 |
| Термостойкость эмалевого покрытия, не менее °С | 260 |
| Срок службы при сжигании природного газа, лет: | |
| пакеты горячего слоя | 12-15 |
| пакеты холодного (эмалированного) слоя | 18-20 |
| Срок службы при сжигании мазута или угля, лет | не менее 10 |
| Толщина нанесенного слоя эмалевого покрытия, мм | 0,16 ± 0,35 |



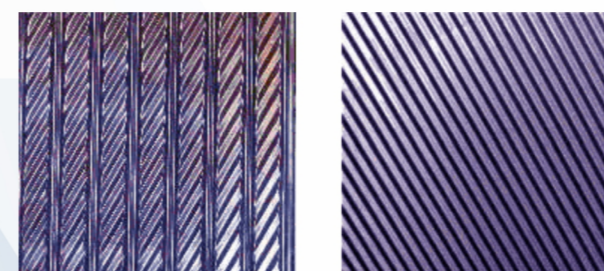
ОБЕСПЕЧЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ РАБОТЫ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ



ПОКРЫТИЕ НАБИВКИ КИСЛОТОСТОЙКОЙ СТЕКЛОЭМАЛЬЮ

ФРАГМЕНТ ДИСТАНЦИРУЮЩЕГО ЛИСТА ГОРЯЧЕГО СЛОЯ

ФРАГМЕНТ ГОФРИРОВАННОГО ЛИСТА ИНТЕНСИФИЦИРОВАННОГО ТИПА



МАТЕРИАЛ: сталь 06ФБЮАР с покрытием из кислотостойкой стеклоэмали

ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭМАЛЕВОГО ПОКРЫТИЯ

| | |
|---------------------------------------|---------------|
| Выщелачиваемость, г/м ² ·ч | не более 0,05 |
| Термостойкость, °С | не менее 260* |
| Прочность, Дж | не менее 0,2 |
| Пористость, ед/дм ² | не более 5 |

* По требованию заказчика допускается нанесение эмалевого покрытия с термостойкостью не менее 350 °С

ПРЕИМУЩЕСТВА ПАКЕТОВ РВП ХОЛОДНОГО СЛОЯ С ЭМАЛЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ:

- повышенная коррозионная стойкость (более, чем в 5 раз выше по сравнению с обычной набивкой холодного слоя РВП)
- низкая чувствительность к температурному режиму и интенсивности загрязнений
- увеличение срока службы набивки РВП до 10 - 12 лет (в 1,5...3 раза выше по сравнению с набивкой из низколегированных и углеродистых сталей)
- предотвращение от интенсивного золотого заноса набивки, облегченная очистка от зольных отложений

ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА

эмалированное покрытие проходит испытания в филиале на ударную прочность, термостойкость, кислотостойкость, пористость и подлежит контролю качества

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКОГО НАНЕСЕНИЯ И ОБЖИГА ЭМАЛИ STRONG 3000 (СТАМБУЛ, ТУРЦИЯ)

Нанесение кислотостойкой стеклоэмали производится на автоматической линии электростатического нанесения и обжига эмали. Линия предназначена для автоматического двустороннего нанесения порошка эмали в электростатическом поле на профилированные листы набивки РВП и обжига нанесенного покрытия по технологии «1 нанесение/ 1 обжиг». Нанесение эмали в электростатическом поле позволяет получить покрытие равномерное по толщине в значении 0,16...0,20 мм, что в свою очередь увеличивает интенсивность теплообмена (это основное требование, предъявляемое к набивкам)

