

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:

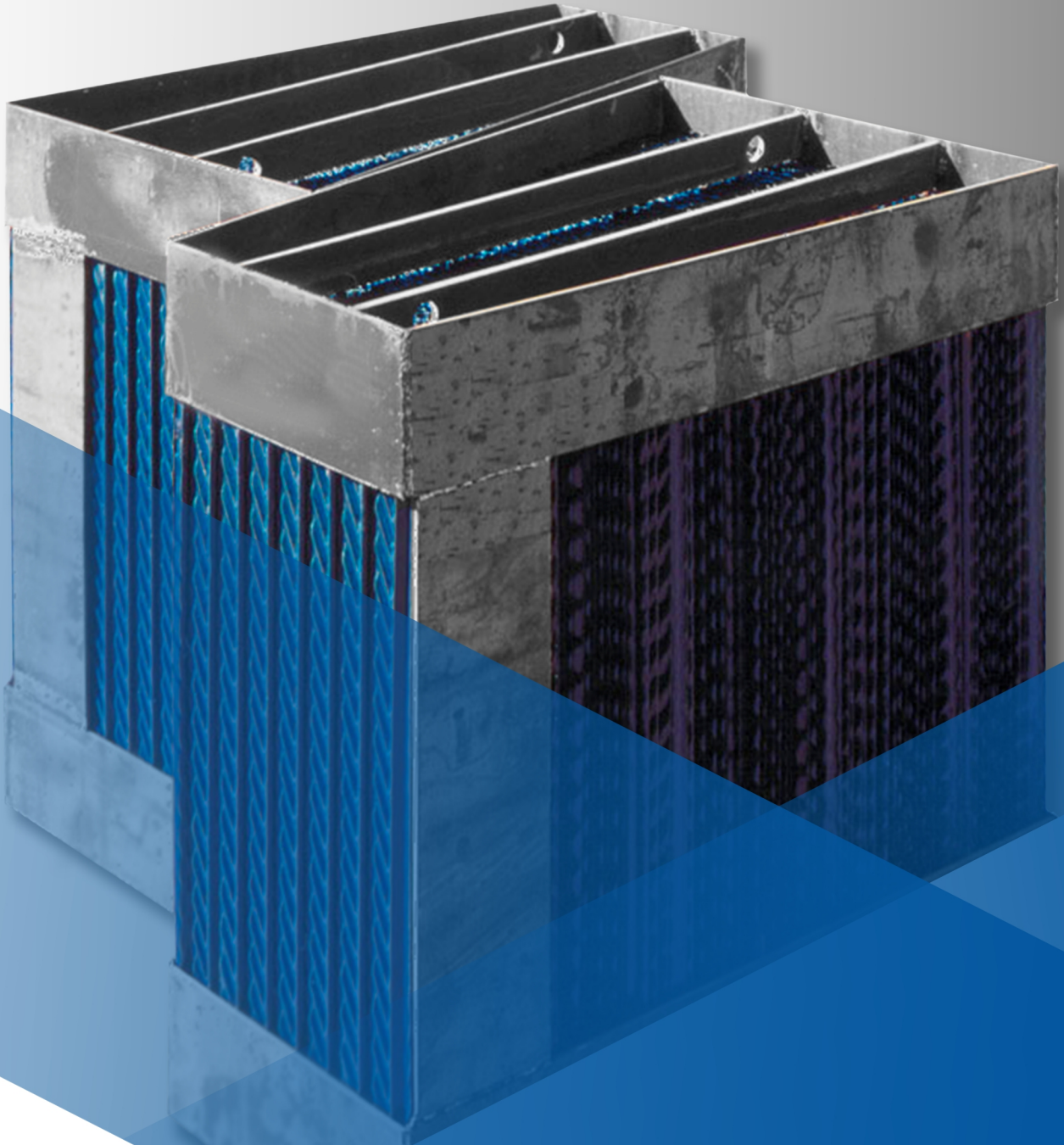
директор	+375 164 34 90 01
приемная	+375 164 34 90 06
приемная факс	+375 164 34 90 10
главный инженер	+375 164 34 90 02
заместитель директора по производству	+375 164 34 90 03
начальник отдела подготовки и реализации проектов	+375 164 34 90 61

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
НАБИВКИ РВП

Расположение листов в пакете	тангенциальное, радиальное
Профиль набивки	DU (NU, CU, DC, FD)
Толщина листа набивки, мм	
горячего слоя	0,6...0,7
холодного слоя без эмалевого покрытия	0,6...0,7
холодного слоя с эмалевым покрытием	0,7...1,2
Высота набивки	
горячего слоя	300...625
холодного слоя	600...1200
Материал набивки	
горячего слоя	Ст3, 08пс
холодного слоя без эмалевого покрытия	10ХСНД, Corten A
холодного слоя с эмалевым покрытием	06ФБЮАР
Термостойкость эмалевого покрытия, не менее °С	260
Срок службы при сжигании природного газа, лет:	
горячего слоя	12-15
холодного слоя с эмалевым покрытием	18-20
Срок службы при сжигании мазута или угля, лет	не менее 10
Толщина нанесенного слоя эмалевого покрытия, мм	0,16 ÷ 0,35



www.brestenergo.by



ТУ ВУ
200050653.005-2020
«Пакеты регенеративных
вращающихся воздухо-
подогревателей»

ПАКЕТЫ НАБИВКИ

РЕГЕНЕРАТИВНЫХ ВРАЩАЮЩИХСЯ ВОДОПОДОГРЕВАТЕЛЕЙ
ГОРЯЧЕГО И ХОЛОДНОГО СЛОЕВ



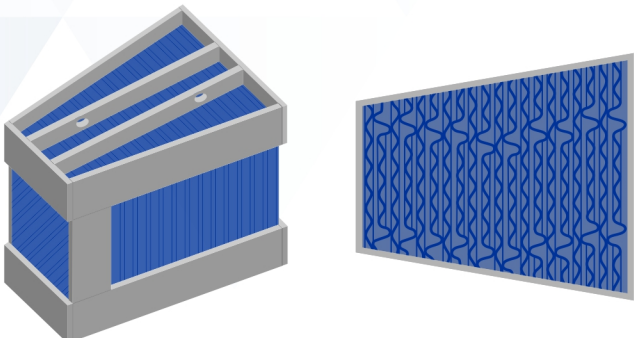
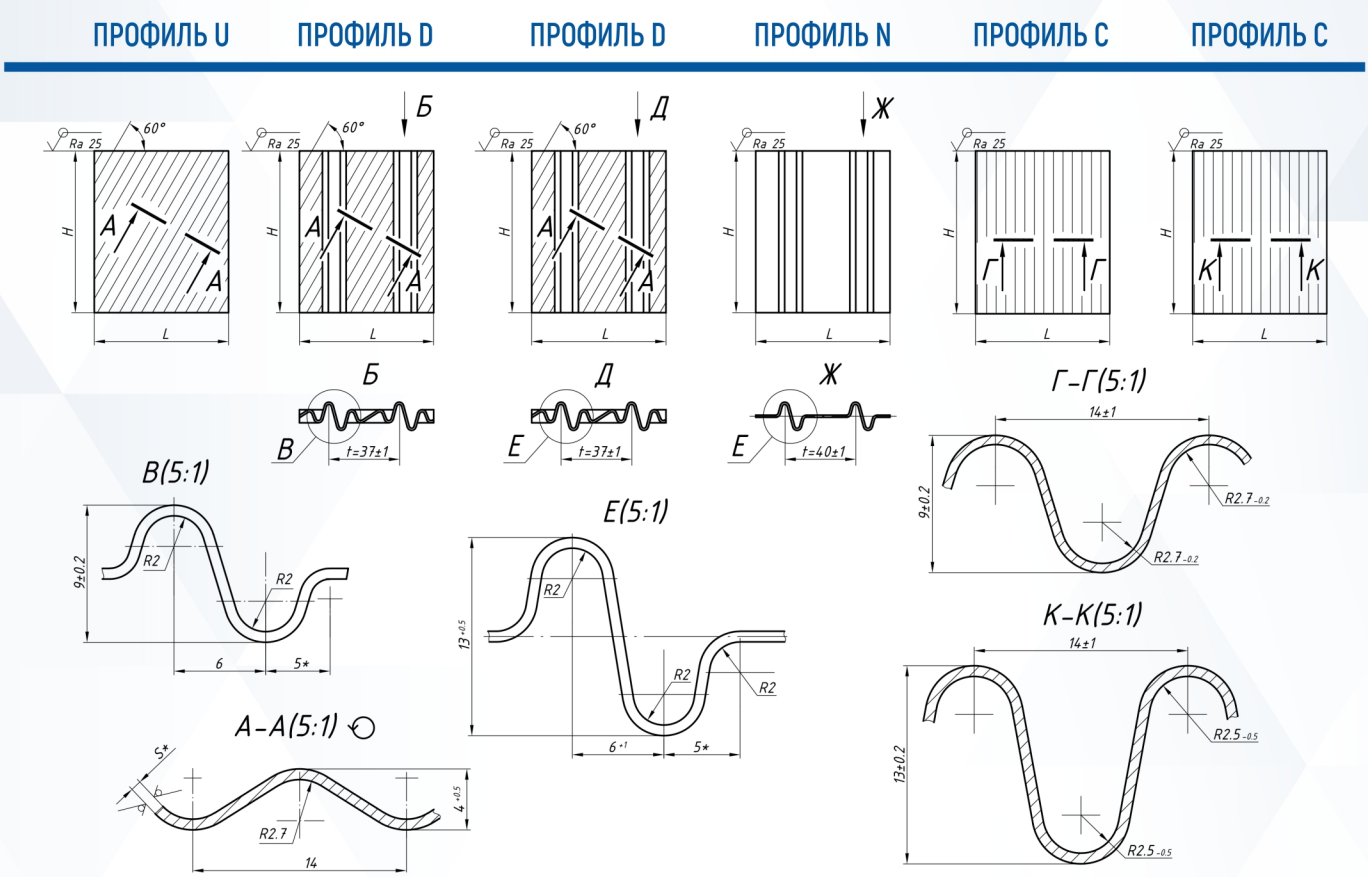
БРЕСТЭНЕРГО
БЕЛООЗЕРСКЭНЕРГОРЕМОНТ

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 турболизирующих косых гофр



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

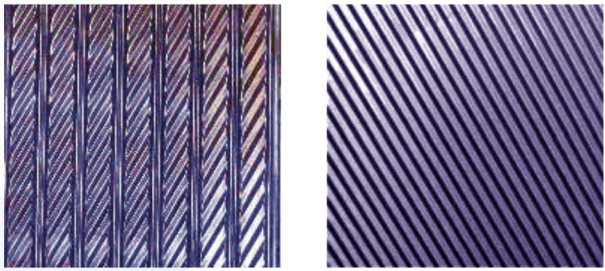
УКЛАДКА НАБИВКИ

ОБЕСПЕЧЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ РАБОТЫ ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ



ПОКРЫТИЕ НАБИВКИ КИСЛОТОСТОЙКОЙ СТЕКЛОЭМАЛЬЮ

ФРАГМЕНТ ДИСТАНЦИРУЮЩЕГО ЛИСТА ГОРЯЧЕГО СЛОЯ ФРАГМЕНТ ГОФРИРОВАННОГО ЛИСТА ИНТЕНСИФИЦИРОВАННОГО ТИПА

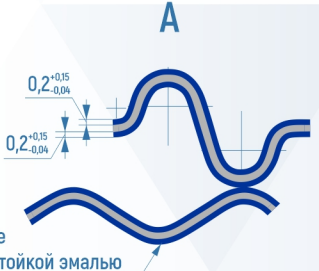
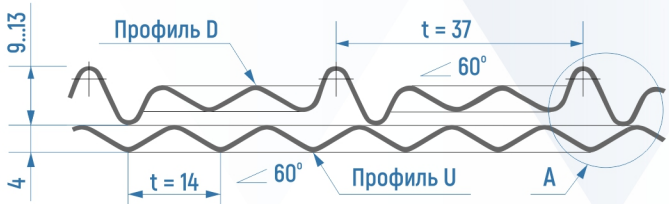


ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭМАЛЕВОГО ПОКРЫТИЯ

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

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 золового занаос 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)

