2.ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТЕЙ ПЕРЕД ГЕРМЕТИЗАЦИЕЙ.

2.1.При необходимости места сопряжения, подлежащие герметизации в стыках между секциями, пакетами секций, пакетами секций и сводом, пакетами секций и рамой, пакетами секций и плитой фронтовой, пакетами секций и панелью водоохлаждаемой, пакетами секций и газоходом необходимо очистить от загрязнений и крупных фракций ржавчины с помощью металлической щетки и щетки-сметки.

2.2.Очистка поверхности производится перед герметизацией.

* 3.ПРИГОТОВЛЕНИЕ ТЕРМОСТОЙКОЙ МАСТИКИ ДЛЯ ГЕРМЕТИЗАЦИИ

3.1.Завесить составные материалы из расчета герметизации необходимого количества топок:

- бентонит 20% (1составная часть);
- стружка чугунная сухая 50% (2,5 составные части);
- жидкое стекло 30% (2 весовые части).

3.2.Составные части мастики поместить в емкость для перемешивания.При перемешивании компонентов для лучшей пластичности мастики допускается добавлять до 2% пудры алюминиевой.

3.3.Перемешиванием довести смесь (мастику) до однородной тестообразной массы.

Готовая мастика не должна стекать со шпателя, а при герметизации топки котла не должна растрескиваться.

3.4. Приготовленную мастику необходимо использовать в течении одого часа после приготовления.

4.ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ГЕРМЕТИЗАЦИИ

4.1.Взять часть мастики из емкости и уложить на "Сокол"(лист 250х250 с ручкой.)

* Рекомендуется применение универсальной мастики "ТАРАНТ+" ТУ 5775-005-25057366-96

Настоящая технологическая инструкция предназначена для герметизации топок котлов от утечки газов, подсоса воздуха и включает в себя следующие разделы:

1. Применяемые материалы и инструмент.

2. Подготовка поверхностей перед герметизацией.

3. Приготовление смеси для герметизации.

4. Технологический процесс герметизации.

5. Меры безопасности.

1. ПРИМЕНЯЕМОЕ МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТ.

1.1. Жидкое стекло ГОСТ 13078-81
1.2. Бентонит П1Т2 ГОСТ 28177-89
1.3. Стружка чугунная фракции до 1мм., отходы механообработки.
1.4. Емкость круглая с приспособлением для перемешивания (цеховая).
1.5. Шпатель ГОСТ 10778-83.
1.6. Щетка металлическая.
1.7. Щетка сметка ГОСТ 10599-80.
1.8. Сокол ГОСТ 25010-81 или лист 250 х 250 с ручкой.
1.9. Перчатки хлопчато-бумажные ГОСТ 5007-87.
1.10. Ведро полиэтиленовое (мерное) ОСТ 6-19-51-86
1.11. Совок КСВ-93.08.00.00
1.12. Пудра алюминиевая ПАП-1, ПАП-2 ГОСТ 5494-71

4.2.С сокол (листа) с помощью штапеля уложить мастику на верхние части пакетов секций в места сопряжения со сводом слоем не более 20мм для котла КЧВа-0,25Гн и 5мм для котла КЧВр-0,1Т заделать щели между секциями.

4.3.Уложить свод и притянуть рамкой с помощью стяжек и гаек, всю лишнюю мастику удалить с помощью штапеля и промазать видимые щели и пустоты.

4.4.Заделать мастикой все щели сопрягаемых узлов с помощью штапеля:

- между пакетами секций и газоходом;
- между пакетами секций и рамой; (для КЧВа-0,25Гн)
- между пакетами секций и плитой фронтовой; (для КЧВа-0,25Гн)
- между пакетами секций и панелью водоохлаждаемой;(для КЧВа-0,25Гн)
- между пакетами секций
- между топкой и днищем

4.5.После заделки всех щелей дать выдержку не менее 2х часов для высыхания мастики.

5.МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1.Запрещается работать неисправным слесарно-монтажным инструментом.

5.2.На рабочем месте не должно быть посторонних предметов.

5.3.Запрещается производить обмазку топок без перчаток.

5.4.Рабочий инструмент (штапель, отвертку, молоток и т.д.) подавать рукояткой от себя.

5.5.При приготовлении мастики пользоваться защитными очками.

5.6.После окончания работы тщательно вымыть руки с мылом.