

PODGRZEWACZ WODY KOTŁOWEJ

Zaprojektowany i wykonany w 2019 roku dla zagranicznego kontrahenta aparat pokazuje część potencjału Polimer Grzegorz Grzesik do kompleksowej realizacji wieloaspektowych zamówień, wymagających, jak w tym przypadku m. in.:

- kompetentnego i doświadczonego biura projektowego;
- ponadprzeciętnych umiejętności spawaczy;
- odpowiedniego zakresu uprawnień laboratorium i spawaczy;
- znajomości różnych przepisów i umiejętności ich godzenia.



Dokonałiśmy modernizacji aparatu projektując izolację gorącej ściany sitowej, aby obniżyć temperaturę jej pracy.

Grubość ścianek płaszczu wyniosła 90 mm.

Wykonaliśmy projekt zgodnie z ASME BPVC Sekcja VIII Dywizja 1, TEMA R. Technologie zastosowane w wytwarzaniu oraz uprawnienia spawaczy są zgodne z ASME BPVC Sekcja IX. Laboratorium Polimer wykonał badania zgodnie z ASME BPVC Sekcją V. Wytwarzanie, badania i odbiór zostały przeprowadzone zgodnie z ASME BPVC Sekcja VIII Dywizja 1 oraz Dyrektywą Ciśnieniową 2014/68/EU, a aparat oznaczony znakiem CE.

Podwykonawcom zleciliśmy:

- Obróbkę cieplną po spawaniu (PWHT);
- Badanie 100% rur technologicznych metodą wiroprądów.

Średnica: 1 512 mm.

Długość: 7 637 mm.

Objętość: 8 400 l.

Ciężar pustego aparatu: 43 350 kg.

Materiały: 1.5Cr-0.5Mo (T11/F11) oraz SA516Gr.70.

Temperatura obliczeniowa: 450/330 °C.

Ciśnienie obliczeniowe: 120 bar(g).