

## PODGRZEWACZ WSADU DO REAKTORÓW

W 2019 roku firma Polimer Grzegorz Grzesik wykonała podgrzewacz wsadu do reaktorów.

Grubość ścianek płaszczu w połączeniu z rodzajem materiału wymagały niestandardowych technologii, uprawnień i umiejętności spawalniczych. Płaszcz i komora zostały poddane obróbce cieplnej po spawaniu (PWHT).



Materiały typu 1.5Cr-0.5Mo: SA-387 Gr. 12 Cl. 2, SA-182 Gr. F12 Cl. 2, SA-213 Gr. T12

Grubości ścianek płaszczu: 40mm

Ciężar pustego aparatu: 27 104 kg.

Objętość: 5 442 l.

Długość: 8 876 mm.

Średnica: 1 100 mm.

Temperatura obliczeniowa: 390/400 °C

Ciśnienia obliczeniowe: 69,2/66,7 bar(g)

Przepisy projektowe: ASME BPVC Sekcja VIII Dywizja 1, API 660, TEMA, Dyrektywa Ciśnieniowa 2014/68/UE.

Dobór materiałów wg ASME.

Wytwarzanie, badania, oznaczenie, wymagania dla materiałów oraz poświadczenia z wykonania kontroli i badań zgodne z PN-EN 13445 i Dyrektywą 2014/68/UE.

Aparat został oznaczony znakiem CE.