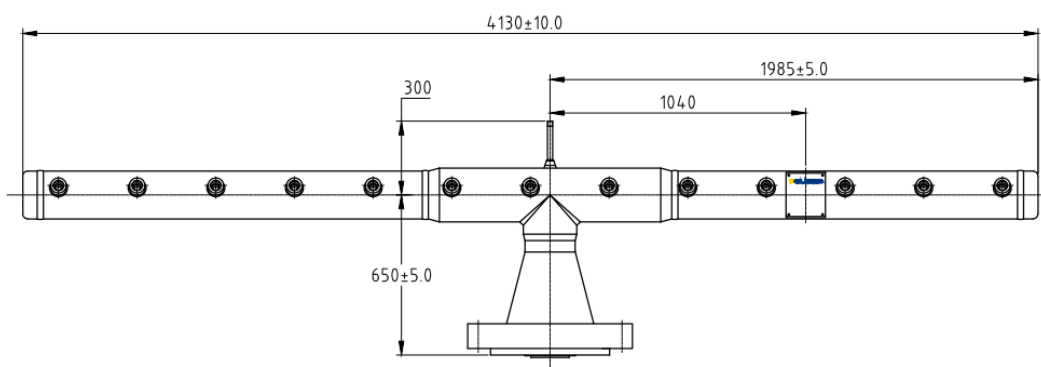


PODKOLEKTORY SEKCYJNE DO REFORMINGU PAROWEGO



Zaprojektowanie i wykonanie 9 podkolektorów sekcyjnych do reformingu parowego było interesujące ze względu na konieczność pogodzenia **antykorozyjności** zastosowanego materiału austenitycznego (planowany **czas użytkowania urządzeń min. 100 000 h**) z **bardzo wysoką (815 °C) temperaturą dopuszczalną** urządzenia.

Rury zostały odlane odśrodkowo z materiału ASME SA-351 Gr. CT15C. Pozostałe elementy wykonane z ASME SB-408 UNS N08810. Przed spawaniem wszystkie odlewy były zbadane w **100% RT na obecność wad wewnętrznych**. Poza tym wszystkie materiały zostały zamówione z badaniami udarności i wytrzymałościowymi po każdym z **2 cykli symulacyjnej obróbki cieplnej**.



Po spawaniu oraz po **obróbce cieplnej po spawaniu (w temperaturze 1100 °C)** wykonane zostały badania **RT i PT 100% wszystkich spoin**.

Projekt i obliczenia wytrzymałościowe wykonaliśmy wg **ASME BPVC Sekcja VIII Dywizja 1**. Wytwarzanie i odbiór zostały przeprowadzone zgodnie z **Dyrektywą Ciśnieniową 2014/68/UE**, a każdy podkolektor oznaczony znakiem **CE**.