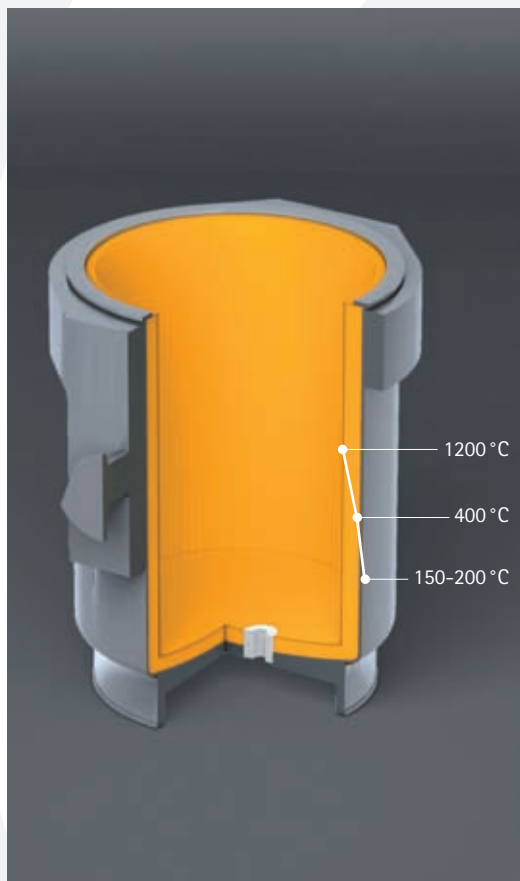


Сушка монолитных футеровок



MAPEKO
economical preheating

Информация о продукте 3



Теория ...

Все характеристики нагрева и сушки, предписываемые производителями огнеупорных материалов, отсылают к температуре материала.

К сожалению, никогда точно не определить, в какой точке (на какой глубине) должна быть измерена температура. Порой кажется, что графики тепловых режимов и времени процесса определяются в лабораторной печи на примере кубика бетона. Тем не менее, изменения в нагревательном процессе происходят главным образом в слое, который нагревается, пока другая часть ковша имеет температуру окружающей среды.

... и Практика

Для регулировки процесса сушки, температура должна измеряться и в контроллер должно передаваться фактическое значение температуры. Проще всего измерить температуру отходящего газа. Когда происходит регулировка в соответствии с температурой отходящего газа при передаче тепла в стенки ковша необходимо принимать во внимание перепад температур.

Этот перепад больше при пониженной температуре, когда тепло передается посредством только конвекции, чем при повышенной температуре, когда тепловое излучение является преобладающим. Эти перепады видны из сравнительных показателей.

Основываясь на многолетнем опыте, компания MAPEKO рекомендует:

- Начиная с температуры отходящего газа выше чем 100 °C, это предотвратит возгорание, вызванное конденсацией воды на стенках.
- Избегайте задержки срабатывания в программе, как только возможно. Вместо этого, лучше сокращать скорость нагрева (°C/час). В этом случае исключается какое-либо шоковое воздействие на футеровку по причине внезапного увеличения мощности, излучаемой горелкой.
- Доведите конечную температуру до последней температуры прогрева (минимум 1000°C). Это даст уверенность, что температура гарантированно достигнет и высушит даже труднодоступные места на дне ковша.

Проводник к эффективному использованию технологии