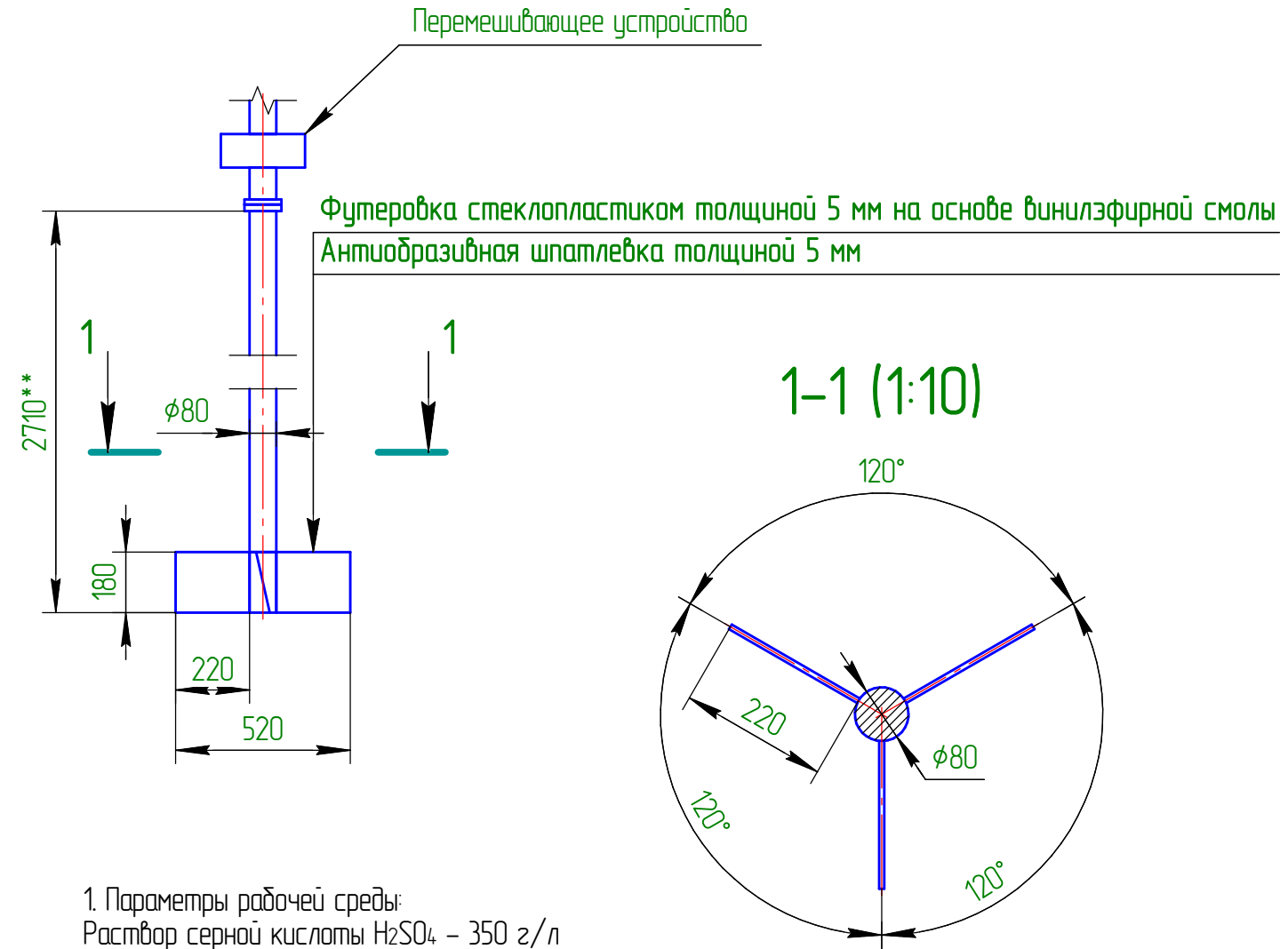
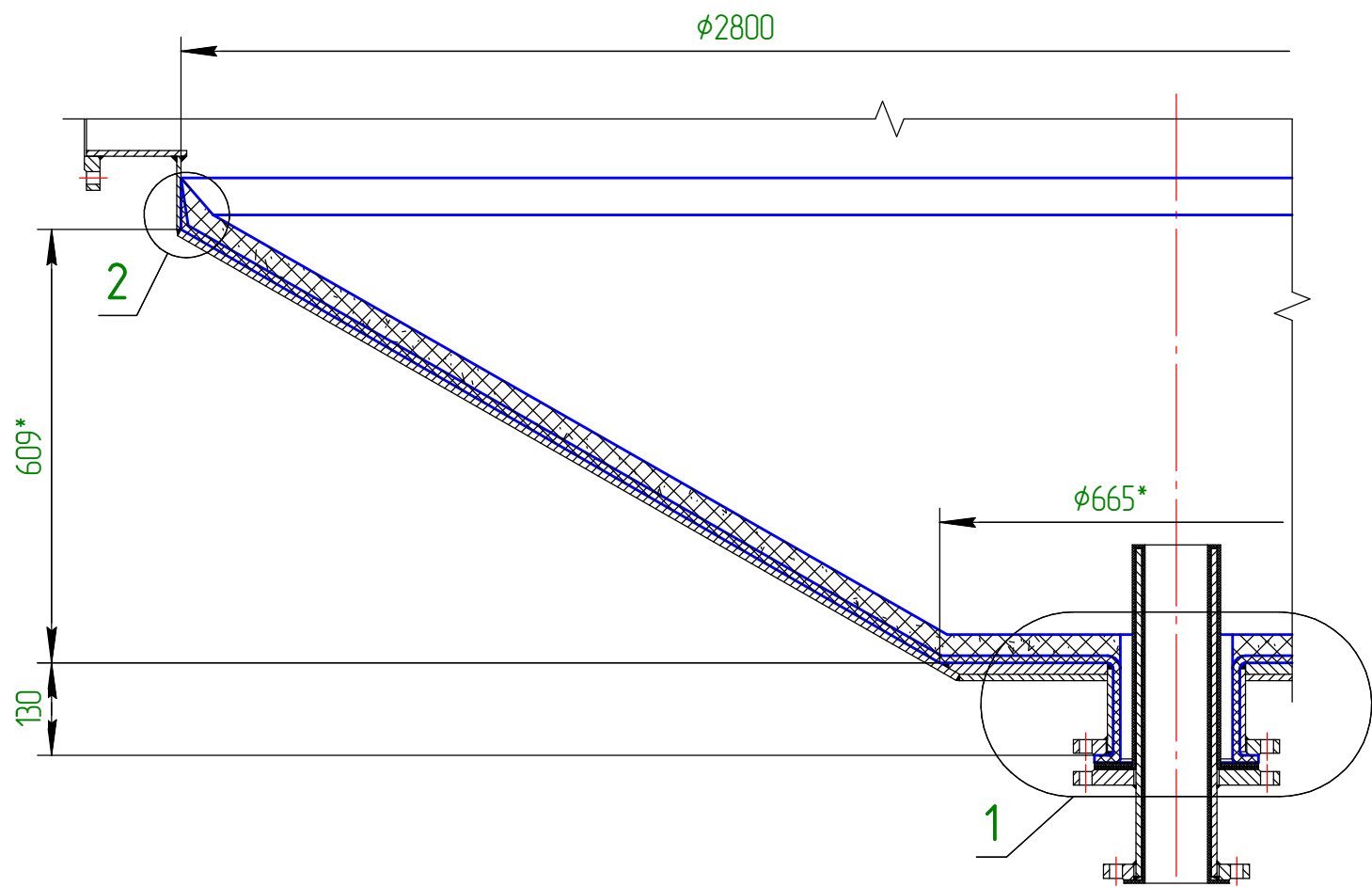
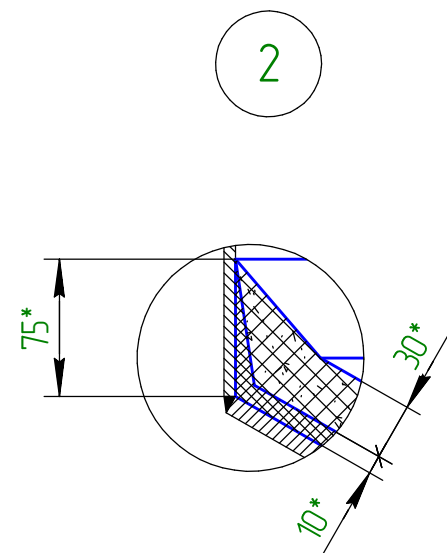
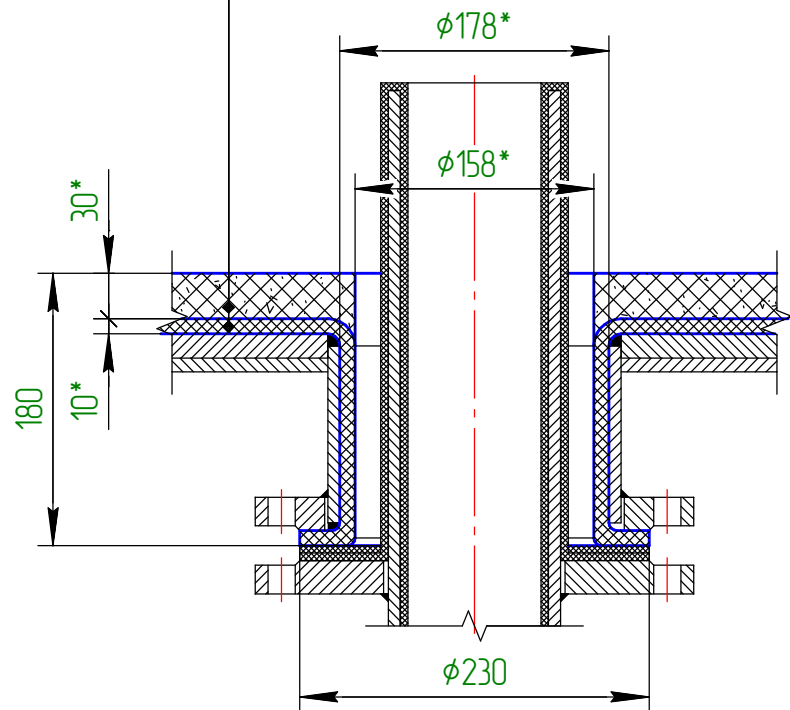




1
Стеклопластик толщиной 10 мм на основе винилэфирной смолы
Полимербетон марки ПБ-В на основе кварцевого песка и винилэфирной смолы



1. Параметры рабочей среды:
Раствор серной кислоты H_2SO_4 – 350 г/л
Азотная кислоты HNO_3 – 2...3%
Температура – до +60°C.
2. Существующее стеклопластиковое покрытие днища и стенки емкости зачистить шлифовальными машинами (УШМ), опесылить, обезжирить и придать шероховатость.
3. Выполнить усиление футеровки конусного днища на участке от нижнего патрубка конуса вверх по стенке обечайки на высоту 75 мм от верха конуса (не доходя до патрубка обечайки):
3.1. Усиливающий подстилающий слой – химстойкий стеклопластик толщиной 10 мм на основе винилэфирной смолы, армированный стекломатериалом. Ориентировочная площадь футеровки – 7,75 м².
3.2. Защитный слой – химстойкий полимербетон толщиной 30 мм на винилэфирном связующем с химстойким минеральным наполнителем. Ориентировочная площадь футеровки – 7,51 м².
4. Заведение стеклопластикового слоя 10 мм на цилиндрическую обечайку выполнить выше уровня полимербетона на 75 мм от линии сопряжения с конусом.
5. Защита вала и лопастей перемешивающих устройств (суммарная толщина покрытия 10 мм)
5.1. Подстилающий слой – химстойкий стеклопластик толщиной 5 мм на основе винилэфирной смолы. Ориентировочная площадь футеровки – 0,94 м².
5.2. Защитно-износостойкий слой – антиабразивная шпатлевка толщиной 5 мм на основе винилэфирной смолы.
6. Влажность минеральных наполнителей для полимербетона перед замесом – не более 0,5%.
7. После нанесения покрытия перемешивающие устройства подлежат статической и динамической балансировке.

Ж-1869-ТХ.Н1

Изм.	Колуч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Выполнил	Кояндаев Р.М.				
Проверил	Ганжин С.В.				
Н.контроль	Ганжин С.В.				

Емкости поз. 3-1, 3-2, 3-3, 3-4, 12, 75.
Футеровка днища и перемешивающих устройств.

Стадия	Лист	Листов
		1
ТОО "ВК-Спецматериалы" 2026 г.		

Формат А3