



ООО «Теплогенерирующий комплекс»

Юр. адрес: ул. Чапаева, 71. Омск, 644043. Почтовый адрес: пр. Мира, 5 Б. Омск, 644050
Тел (3812) 65-34-36, факс 65-02-27

19.03.2018г. № 27
на _____ от _____

Генеральному директору
ООО «Современные Технологии и Новации»

Усову Д.И.

Отзыв об использовании средства Z-faza

Специалисты ООО «Теплогенерирующий комплекс», эксплуатирующие котельную расположенную по адресу г.Омск ул.30-я Северная 65/1, в 2017 году столкнулись с проблемой образования отложений на внутренних стенках конвективных труб и барабанов парового котла ДЕ-25/14. Следствием наличия данных отложений была значительно завышенная температура уходящих газов за котлом. Отложения в виде налета толщиной 1-2мм, представляли собой накипь. Дальнейшая эксплуатация данного котлоагрегата привела бы к значительному уменьшению теплопроводности конвективной поверхности нагрева, увеличению термического сопротивления, и как следствие к увеличению удельного расхода топлива и даже перегреву труб котлоагрегата с образованием отдулин и свищей.

В результате рекламной компании и непосредственной работы с представителем ООО «СТН» Усовым И.Н. было принято решение о промывке внутренней поверхности труб и барабанов котла средством Z-faza, разработанным учеными Томского Государственного университета. Средство Z-faza в количестве 1300 литров было приобретено в ООО «СТН» и использовано для промывки барабанов и трубной части котлоагрегата в соответствии с «Регламентом по очистке от отложений накипи и ржавчины с применением средства «Антиржавин» по ТУ 2458-001-67017122-2011 с котлов, бойлеров, теплообменников и другого теплотехнического оборудования».

Средство Z-фаза развели с водой в пропорции 1:10, заполнили этим раствором котел до середины верхнего барабана, затем поставили на циркуляцию через промежуточную емкость на 3 дня. После этого слили отработанный раствор и промыли котел водой. Часть слитого в отдельные ёмкости отработанного, но активного рабочего раствора была использована предприятием для очистки другого технологического оборудования.

В результате промывки накипь с внутренней поверхности барабанов и трубной части котла была полностью отмыта, при этом трубы остались неповрежденными. Температура уходящих газов восстановлена до значений режимной карты котла. Анализ котловой воды, проведенный лабораторией предприятия после промывки, подтвердил соответствие её всем нормативным показателям.

Зам.технического директора –
Начальник ТЭК «Амурский»

В.В. Черепов