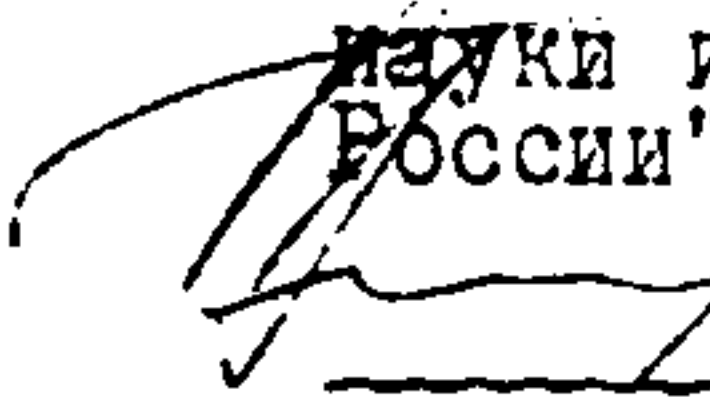


УТВЕРЖАЮ

Первый заместитель на-
чальника Департамента
науки и техники РАО "ЕЭС
России"

 А.П. Берсенев

" 29 " декабря 1994 г.

ИЗМЕНЕНИЕ № 1 МУ 34-70-118-84. Методические указания по
предупреждению низкотемпературной коррозии поверхностей нагрева и
газоходов котлов

Дата введения 1995-07-01

Титульный лист и стр. 3. Заменить обозначение: "МУ 34-70-118-84"
на "РД 34.26.105-S4".

Срок действия РД 34.26.105-84 продлить на 01.07.2005.

Пункт 5. Первое предложение. После слов "...водогрейных котлов"
дополнить словами: "при работе их на сернистом мазуте" и далее по тексту;
четвертое предложение. После слова: "...рециркуляции" добавить слова:
"...горячей воды"; ссылку на информ. письмо исключить.

Пункт 5. Дополнить новым абзацем:

"В установках с применением схемы включения водогрейных котлов в
теплосеть через водяные теплообменники условия снижения
низкотемпературной коррозии поверхностей нагрева обеспечиваются в полной
мере".

Пункт 8. Первое предложение изложить в новой редакции:

"При применении в трубчатых воздухоподогревателях в качестве первого
(по воздуху) хода сменяемых холодных кубов или кубов

Изменение №1 МУ 34-70-118-84 С.2

из труб с кислотостойким покрытием (эмалированные и т.п.), а также изготовленных из коррозионностойких материалов на условия полного исключения низкотемпературной коррозии проверяются следующие за ними (по воздуху) металлические кубы воздухоподогревателя»; второе предложение. После слова: «холодных...» добавить слова «металлических кубов»; слова: «...или эмалированных кубов» заменить на «а также коррозионностойких кубов,..» а далее по тексту.

Пункт 9. Изложить в новой редакции:

«9. В РВП на условиях полного исключения низкотемпературной коррозии рассчитывается их горячая часть. Холодная часть РВП выполняется коррозионностойкой (эмалированная, керамическая, из низколегированной стали и т.п.) или сменяемой из плоских металлических листов толщиной 1,0-1,2 мм, изготовленных из малоуглеродистой стали. Условия предупреждения интенсивного загрязнения набивки соблюдаются при выполнении требований п.15 настоящего документа».

Пункт 10. Первый абзац. После слов: «...покрытых кислотостойкой эмалью».

Заменить ссылку: ТУ 34-38-10336-81 на ТУ 34-38-10336-89; второй абзац. Изложить в новой редакции: В качестве керамической набивки могут применяться фарфоровые трубки, керамические блоки или фарфоровые пластины с выступами».

Дополнить новым абзацем: «Учитывая сокращение потребления мазута тепловыми электростанциями, целесообразно применять для холодной части РВП набивку из низколегированной стали 10ХНДП или 10ХСНД, коррозионная стойкость которой в 2-2,5 раза выше,

Чем у малоуглеродистой стали».

Пункт 11. Дополнить новым абзацем: «Растопку котла на сернистом мазуте, следует проводить с предварительно включенной системой подогрева воздуха. Температура воздуха перед воздухоподогревателем в начальный период растопки должна быть как правило, 90°С».

Дополнить текст документа новым пунктом 11а: «11а. Для защиты воздухоподогревателей от низкотемпературной («стояночной») коррозии на остановленном котле, уровень которой примерно вдвое выше скорости коррозии в период эксплуатации, перед остановкой котла следует провести тщательную очистку воздухоподогревателей от наружных отложений.

При этом перед остановом котла температуру воздуха на входе в воздухоподогреватель рекомендуется поддерживать на уровне ее значения при номинальной нагрузке котла.

Очистка ТВП осуществляется дробью с плотностью ее подачи не менее 0,4кг/м.с (п.15 настоящего документа)».

Пункт 12. Дополнить новым абзацем (после первого): «На условия обеспечения надежной работы дымовой трубы и предупреждения выпадения влаги на ее стенки влияет не только температура уходящих газов, но также и их расход. Работа трубы с режимами нагрузки существенно ниже проектных увеличивает вероятность низкотемпературной коррозии.

При сжигании природного газа температуру уходящих газов рекомендуется иметь не ниже 80°С».

Пункт 13. Изложить в новой редакции:

«13. При снижении нагрузки котла в диапазоне 100-50% от номинальной следует стремиться к стабилизации температуры уходящих газов, не допуская ее снижения более, чем на 10°С от

Изменение №1 МУ 34-70-118-84 С.4

номинальной.

Наиболее экономичным способом стабилизации температуры уходящих газов является повышение температуры предварительного подогрева воздуха в калориферах по мере снижения нагрузки».

Пункт 14. Второй абзац. После слова «в соответствии...» изложить в новой редакции: « с п. 4.3.28 «Правил технической эксплуатации электрических станций и сетей» (М. : Энергоатомиздат, 1989)»;

Пункт 15. Первый абзац. После слов: «дробевая очистка» дополнить новым текстом: «в соответствии с «Руководящими основаниями по проектированию и эксплуатации установок дробевой очистки энергетических котлов»(РД 34.27.108) (М. : СПО Союзтехэнерго, 1980)»;

третий абзац. Дополнить новым текстом: «Для исключения коррозии перед проведением обдувки паропроводы, подводящие пар к обдувочным аппаратам, должны быть тщательно продуты от скопившегося в них конденсата»