

# ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»

## АКТ

испытания сверхтонкого теплоизоляционного покрытия TEMP-COAT®

г.Воронеж

2 августа 2012г.

От **ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»:**

Воробьев Евгений Павлович - технический директор

Белашов Виталий Юрьевич - механик участка могульной линии.

От **ООО «Теплохимпром»:**

Вороньков Александр Семенович - генеральный директор

Мойсюк Владислав Борисович – директор по реализации проектов.

**Исследуемый продукт:**

Сверхтонкое теплоизоляционное покрытие Temp-Coat®, производства компании Temp-Coat® Brand Products, LLS, США.

**Место проведения испытаний:**

Могульная линия цеха ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».

**Используемые приборы:**

Электронный толщиномер – QuoNix 8500 Premium

Контактным термометром – ТК 5.04.

**Проведение испытания:**

Представителем ООО «Теплохимпром» по заказу ОАО «Воронежская кондитерская фабрика» предварительно выполнены работы по тепловой изоляции задвижки ввода паропровода ПН100 и участка пищевода из варочного аппарата в помещении цеха могульной линии.

По заданию ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»:

1. Температура на поверхности паропровода +155<sup>0</sup>С, температура на поверхности изоляционного покрытия должна быть не более +60<sup>0</sup>С. Температура воздуха в цехе, летний период +36<sup>0</sup>С. Диаметр паропровода 100мм.

2. Температура на поверхности пищевода +95<sup>0</sup>С, температура на поверхности изоляционного покрытия должна быть не более +45<sup>0</sup>С. Температура воздуха в цехе летний период +38<sup>0</sup>С. Диаметр пищевода 70мм., длиной 1100мм.

Замеры температур до и после нанесения теплоизоляционного покрытия Temp-Coat® приведены в Протоколе №1, 2, соответственно.

**Вывод:**

Возможность изолировать трубопроводы и арматуру сложной геометрической формы. Температура на поверхности изоляционного покрытия соответствует санитарным нормам. Возможность ожога персонала от горячих поверхностей исключена.

Предъявленное сверхтонкое теплоизоляционное покрытие Temp-Coat® соответствует заявленным теплотехническим свойствам и может быть рекомендовано для применения на объектах ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».

Подписи представителей:

**ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»**

Воробьев Е.П.

Белашов В.Ю.

**ООО «Теплохимпром»**

Вороньков А.С.

Мойсюк В.Б.



## Протокол №1

к Акту испытания сверхтонкого теплоизоляционного покрытия TEMP-COAT®

г.Воронеж

«27» июля 2012г.

Презентация для ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».  
Могильная линия цеха ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».

### Используемые измерительные приборы:

Электронный толщиномер – QuoNix 8500 Premium

Контактным термометром – ТК 5.04.

### Проверка до нанесения теплоизоляционного покрытия:

1. Данные фактического замера температуры на поверхности изоляции задвижки ввода паропровода ПН100 в помещении цеха могильной линии:  
d диаметр паропровода.....100мм;  
 $t_{в}$  температура окружающего воздуха.....+36<sup>0</sup>С;  
 $t_{н}$  температура теплоносителя.....+155<sup>0</sup>С;
2. Данные фактического замера температуры на поверхности продуктопровода в помещении цеха могильной линии:  
d диаметр продуктопровода.....70мм;  
 $t_{в}$  температура окружающего воздуха.....+37<sup>0</sup>С;  
 $t_{н}$  температура теплоносителя.....+95<sup>0</sup>С;

Замеры выполнил:  /Мойсюк В.Б

 /Белашов В.Ю.

## Протокол №2

к Акту испытания сверхтонкого теплоизоляционного покрытия TEMP-COAT®

г.Воронеж

«2» августа 2012г.

**Презентация для ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».**  
Могульная линия цеха ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».

### Используемые измерительные приборы:

Электронный толщиномер – QuoNix 8500 Premium

Контактным термометром – ТК 5.04.

### Проверка после нанесения теплоизоляционного покрытия:

1. Данные фактического замера температуры на поверхности изоляции задвижки ввода паропровода ПН100 в помещении цеха могульной линии:

d диаметр паропровода.....100мм;  
t<sub>в</sub> температура окружающего воздуха.....+35<sup>0</sup>С;  
t<sub>н</sub> температура теплоносителя.....+155<sup>0</sup>С;  
T<sub>в</sub> температура на поверхности изоляции.....+57<sup>0</sup>С;  
Толщина покрытия.....3,0мм.

2. Данные фактического замера температуры на поверхности продуктопровода в помещении цеха могульной линии:

d диаметр продуктопровода .....70мм;  
t<sub>в</sub> температура окружающего воздуха.....+37<sup>0</sup>С;  
t<sub>н</sub> температура теплоносителя.....+95<sup>0</sup>С;  
T<sub>в</sub> температура на поверхности изоляции.....47<sup>0</sup>С;  
Толщина покрытия.....1,6мм.

Замеры выполнил: \_\_\_\_\_ /Мойсюк В.Б

\_\_\_\_\_ /Белашов В.Ю.

# ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»

## АКТ

обследования состояния сверхтонкого теплоизоляционного покрытия TEMP-COAT®

г.Воронеж

« 24 » декабря 2012г.

От **ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»:**

Воробьев Евгений Павлович-технический директор

Белашов Виталий Юрьевич - механик участка могоульной линии

От **ООО «Теплохимпром»**

Вороньков Александр Семенович - генеральный директор

Мойсюк Владислав Борисович – директор по реализации проектов

составили настоящий Акт в том, что 26 ноября 2012г. было произведено обследование состояния сверхтонкого теплоизоляционного покрытия TEMP-COAT® на задвижке ввода паропровода ПН100 и участка пищепровода из варочного аппарата помещения цеха могоульной линии.

Для изоляции исследуемых объектов с температурой на поверхности +155<sup>0</sup>С и +95<sup>0</sup>С, соответственно, применялось сверхтонкого теплоизоляционного покрытия TEMP-COAT®.

В настоящее время данное покрытие находится в хорошем состоянии. Нет сколов, повреждений и осыпания теплоизоляции.

По отзывам обслуживающего персонала, теплоизоляционное покрытие удобно в эксплуатации, не требует затрат на ремонт. Арматура и продуктопровод доступны для профилактического осмотра и ремонта. Сварные швы хорошо просматриваемы. Малая толщина покрытия обеспечивает удобство при большой плотности различных диаметров трубопроводов.

### Вывод:

Малая толщина изоляции обеспечивает удобство осмотра и обслуживание трубопроводов и арматуры. Возможность изолировать трубопроводы и арматуру сложной геометрической формл. Температура на поверхности изоляционного покрытия соответствует санитарным нормам. Возможность ожога персонала от горячих поверхностей исключена. За исследуемый период осыпания теплоизоляции нет.

Предъявленное сверхтонкое теплоизоляционное покрытие Temp-Coat® соответствует заявленным теплотехническим свойствам и может быть рекомендовано для применения на объектах ОАО «Воронежская кондитерская фабрика».

Подписи представителей:

**ОАО «Воронежская кондитерская фабрика»**

Воробьев Е.П.

Белашов В.Ю.

**ООО «Теплохимпром»**

Вороньков А.С.

Мойсюк В.Б.

