

مشخصات فنی و اطلاعات

MESC NO.	تعداد/ مقدار	واحد	شرح کالا	ردیف
---	۱	عدد	پوشش دهی استالایت شیر ۳۰ اینچ	۱

مشخصات فنی و الزامات مد نظر بازرسی فنی جهت پوشش دهی ولو ۳۰ اینچ به شرح زیر اعلام می‌گردد:

مشخصات فنی:

۱. شیر دروازه‌ای ۳۰ اینچ کلاس ۳۰۰ با فشار طراحی ۳.۷ barg و دمای طراحی ۷۸۸ درجه سانتیگراد
۲. متریال بدنه A351 CF8
۳. سیال عبوری از شیر، ذرات کاتالیست به همراه گازهای CO و CO₂ با فشار عملیاتی ۲/۱ barg و دمای عملیاتی ۶۸۰ درجه سانتیگراد
۴. موقعیت نصب شیر به صورت عمودی است.
۵. مکانیزم اصلی تخریب خستگی حرارتی و سایش خراشان می‌باشد.

الزامات بازرسی فنی:

۱. روش‌های روکش کاری قوسی (از قبیل جوشکاری لیزری، GTAW، GMAW و PTAW) مورد تایید است و روش‌های پاشش حرارتی (Thermal Spray) مورد تایید نمی‌باشد. حداقل ضخامت پوشش ۳ میلی‌متر در نظر گرفته شود.
۲. QCP قبل از اجرا به تایید اداره بازرسی فنی شرکت کارفرما برسد و جلسه PIM تشکیل شود.
۳. کلیه مراحل می‌بایست تحت نظارت بازرسی فنی انجام گیرد.
۴. باتوجه به اینکه سطح فلنج‌ها نیاز به ماشین‌کاری دارد، آلیاژ سخت‌کاری سطحی پیشنهادی باید دارای ویژگی‌هایی از قبیل: حفظ سختی دمای بالا و قابلیت ماشین‌کاری باشد. این آلیاژ می‌بایست به همراه مشخصات کامل آن در پیشنهاد فنی شرکت سازنده آورده شود. متریال پیشنهادی مورد نظر برای سخت‌کاری این بخش استالایت ۶ است.
۵. سایر قسمت‌های داخلی بدنه نیاز به آلیاژ سخت‌کاری دارند که صرفاً دارای مقاومت به سایش دمای بالا باشد و سختی خود را در دمای بالا حفظ کند، حداقل سختی مورد قبول در دمای ۶۰۰ درجه سانتیگراد HRC ۵۰ می‌باشد و نیازی به قابلیت ماشین‌کاری ندارد و این آلیاژ می‌بایست به همراه مشخصات کامل آن در پیشنهاد فنی شرکت سازنده آورده شود. متریال پیشنهادی جهت سخت‌کاری این بخش COREWELD A63، یا ترکیبی با ۷۵ درصد کاربید تنگستن و ۲۵ درصد کبالت می‌باشد.
۶. الزامات جهت جلوگیری از اعوجاج در قطعه و ملاحظات لازم جهت جلوگیری از خروج شیر از آب‌بندی در نظر گرفته شود.
۷. تست غیرمخرب مایع نافذ پس از روکش کاری بر روی کلیه سطوح الزامی است.
۸. تست هیدرواستاتیک بدنه و آب‌بندی Seat و Plug پس از روکش کاری ولو انجام شود و مورد تایید قرار گیرد.
۹. اسناد WPS و PQR ارائه و به تایید کارفرما برسد.
۱۰. انجام تست سایش دمای بالا طبق استاندارد ASTM G99 و ASTM G76 الزامی است.
۱۱. انجام عملیات حرارتی پس از جوشکاری الزامیست و گراف آن باید ارائه گردد.
۱۲. استانداردهای مرجع عبارتند از: ASTM A531, API 598, ASME SEC IX, ASME SEC V, ASTM E165
۱۳. ارائه Final Book الزامی است.