

Technologie chlazení pro linku na výrobu ocelových pásů

ZÁKAZNÍK

**ARCELORMITTAL
KRAKOW POLAND S. A.**



ArcelorMittal

Technologie se skládá ze 2 okruhů: přímého a nepřímého chlazení. Okruh přímého chlazení zajišťuje chlazení válcovaného ocelového pásu a jako médium je použita demineralizovaná voda. Okruh nepřímého chlazení zajišťuje chlazení indukčních pecí a jako médium je použita dekarbonizovaná, chemicky ošetřovaná voda. Technologie pracuje v nepřetržitém a plně automatickém režimu řízení, přičemž je možné volit režim provozní regulace: na konstantní průtok nebo na konstantní teplotní spád chlazeného média.

Chladicí okruhy jsou složeny z betonových nádrží, kontejnerových čerpacích stanic, chemické úpravy vody, chladicích věží a potrubních tras.

UVEDENÍ DO PROVOZU

2020

Do okruhů je dále vsazena vhodná mechanická filtrace, uzpůsobená charakterům jednotlivých okruhů. Technologie je vybavena měřením průtoku, teploty, tlaku a výšky hladiny. Výstupy z měření jsou zapojeny do autonomního řídicího systému. Veškeré provozní parametry technologie se zobrazují na vizualizačních panelech a archivují v systému. Regulace výkonu je zvolena jako bezeztrátová s důrazem na úsporu elektrické energie a provozních nákladů. Celá technologie byla dodána formou dodávky a instalace „na klíč“ vč. stavebního povolení a odborného servisu.

Hlavní technické a výkonové parametry

	okruh přímého chlazení	okruh nepřímého chlazení
Průtok	160 - 200 m ³ /h	210 - 320 m ³ /h
Tlak na spotřebičích	0,4 - 0,6 MPa	0,4 - 0,6 MPa
Dimenze potrubí	200 DN	250 DN
Objem nádrže	100 m ³	150 m ³
Instalovaný výkon	125 kW	150 kW
Instalovaný tepelný výkon	6520 kW	2605 kW
Médium (voda)	demineralizovaná	dekarbonizovaná
Řídicí/vizualizační systém	SIMATIC S7 - 300/WINCC Professional	
Šířka ocelového pásu	900 - 1500 mm	
Tloušťka ocelového pásu	0,41 - 1,5 mm	

