



Снижение Вашего расхода электродов



Ноябрь 2014

Выпуск 2

Уважаемый клиент,

Вы были выбраны, чтобы получать периодическую рассылку, которая поможет Вам получить максимальную отдачу и преимущества, от системы ARCHITECH установленной в Вашем цехе. Система ARCHITECH позволяет контролировать три ключевые параметра, с целью помощи в увеличении производительности печи, сокращения и оптимизации расхода электрода.

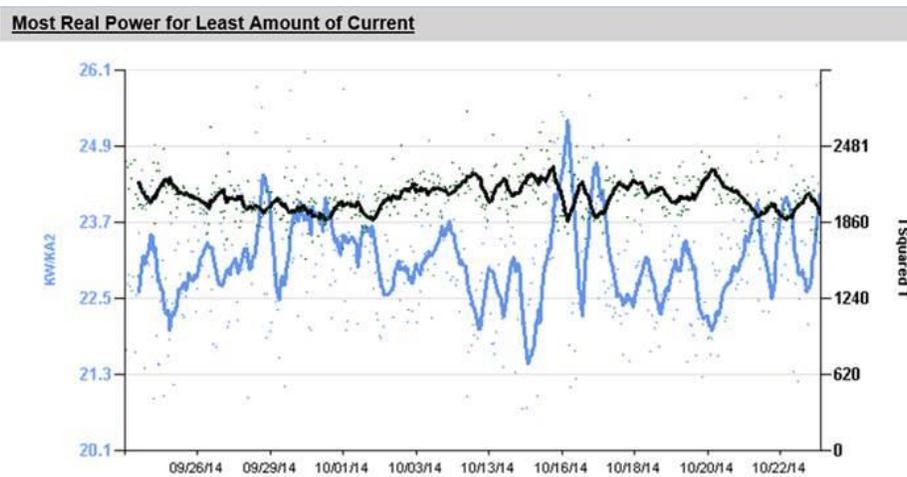
Пожалуйста, не стесняйтесь связаться с представителями компании ООО «ГрафТех РУС» или направить запрос по электронной почте: architech@graftech.com.

Почему все больше операторов ДСП уделяют более пристальное внимание следующим показателям: индекс торца (Tip index (кВт/кА²)), I²t и индекс шлака (SlagIndex)?

Tip index (kW/kA² - blue line) Обеспечивает оператора печи наглядной информацией о том: работает ли печь в так называемой зоне "золотой середины" кривой мощности. С увеличением вторичного тока (кА) активная мощность (кВт) увеличится, но только до определенного момента. После того, как реактивное сопротивление между фазами становится слишком высоким, вторичный ток в дальнейшем продолжает незначительно увеличиваться, а активная мощность на самом деле, сглаживается и в конечном итоге начинает уменьшаться. **Чем выше Tip Index тем лучше.**

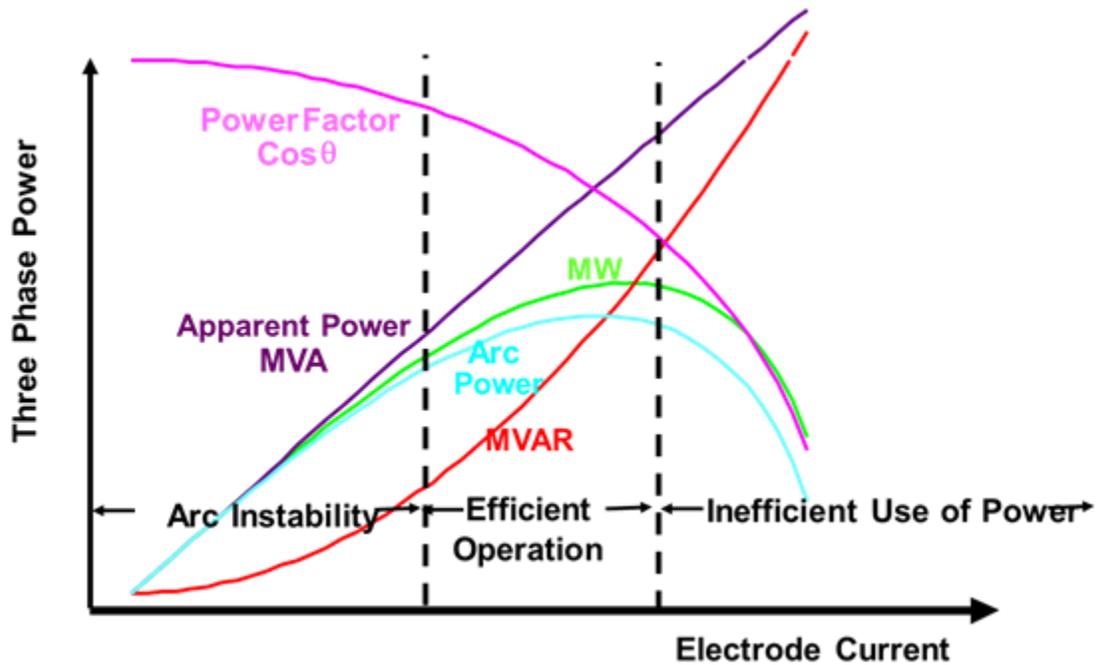
I²T (black line) Хорошо коррелируется с сублимацией торцов электродов. Величина прямо пропорциональна квадрату вторичного тока (кА²) и обратно пропорциональна времени под током (час), для каждой конкретной плавки. **Более низкие значения I²T предпочтительнее**, при условии, что другие переменные остаются неизменными. Изменение величины I²T на +/-10% отражается на расходе электродов, примерно на +/-5%.

Tip Index and I²T



Работа печи на неправильно выбранной токовой кривой может быть, в конечном итоге, весьма дорогостоящей, так как это приводит к существенному увеличению нормы удельного расхода электродов без всякой пользы для производительности. Система **АрхиТех** поможет Вам **остаться в так называемой «золотой середине»!**

Power Curve



Slag Index — Встроенный в АрхиТех расчет гармоник поможет, во время «жидкой ванны» (рафинировки), обеспечить оператора показателем качества пенного шлака от плавки к плавке. Чем ниже индекс шлака, тем стабильнее ведет себя дуга, тем самым увеличивая ввод активной мощности в жидкую сталь (увеличивается КПД дуги). Правильное ведение шлакового режима помогает уменьшить расход электродов.

Slag Index

