

Bohrvorrichtung für Schamottausmauerung Für Prozessstutzen 4 ... 6" oder DN 90 ... DN 175 Typ RD80

WIKA Datenblatt AC 80.23

Anwendungen

- Der Einsatz der WIKA-Bohrvorrichtung für Schamottausmauerungen erzeugt die erforderliche gerade Bohrung in Verlängerung des Prozessstutzen

Leistungsmerkmale

- Neue Installationen sollten mit Prozessstutzen nach ASME 6" [DN 150] ausgestattet sein
- Vorhandene Prozessstutzen wie 2 ... 4" [DN 50 ... DN 100] mit WIKA-autorisierten Technikern absprechen
- WIKA-Schamottstützplatte ist als Teil der WIKA-Bohrvorrichtung für Schamottausmauerungen erhältlich
- Sofort lieferbar



WIKA-Bohrvorrichtung für Schamottausmauerung,
Typ RD80

Beschreibung

Die WIKA-Bohrvorrichtung für Schamottausmauerung und das passende Bohrequipment werden verwendet, um gerade, exakt und auf der Mittellinie des Stutzens liegende Bohrungen durch Schamottstein und feuerfeste Auskleidung einer Reaktor-Brennkammer einer Schwefelrückgewinnungsanlage zu bohren (Claus-Prozess).

Die Bohrvorrichtung ist fest auf dem Prozessstutzen montiert und hält die Bohrkörnung in der Stutzenmitte, während die Bohrung für das erste prozessesseitige Schutzrohr (primäre Schutzrohr) durch die Schamottausmauerung gebohrt wird.

Das Resultat ist eine gerade und exakte Bohrung, die eine ordnungsgemäße Montage des primären Schutzrohres und der Hochtemperatur-Thermoelemente TC82/T83 Calitum® sicherstellt und die Temperaturüberwachung genau an der vom Betreiber gewünschten Stelle platziert.

Durch fachgerechte Installation nach den Anweisungen von Fachpersonal kann sich die Schamottausmauerung einschließlich des Schutzrohres linear bewegen, während der thermische Reaktor in Betrieb ist und so die statische Montage der Hochtemperatur-Thermoelemente Typ TC82/TC83 Calitum® ausgleicht. Diese technische Neuerung schützt das Thermoelement vor Brüchen und beinhaltet zudem mehrere Sicherheitsvorrichtungen.

Bemerkung:

Wir raten dringend davon ab, diese wichtige und passgenaue Bohrung freihändig und ohne Verwendung einer WIKA-Bohrvorrichtung durchzuführen.

Bei Fragen bitte an den WIKA-Ansprechpartner wenden.

Technische Daten

Technische Daten	
Flanschgröße	ASME 4 ... 6" oder DN 90 ... DN 175
Prozessstutzen ID	3,44" [87 mm] oder größer
Stutzenhöhe und Stärke der Schamottsteine	Bis zu 17,72" [450 mm] mit Standardbohrer
	Verlängerungsstück einfügen, wenn größere Länge erforderlich
Bohrlochgröße	1,61 ... 3,58" [41 ... 91 mm] Weitere auf Anfrage
Bohrer	Diamant-Kernlochbohrer inkl. Wasserkühlsystem
Bohrmaschine	Leistungsstarker 2.200 W-Motor Nennspannung 230 V Nennzahl 0 ... 510 / 0 ... 1.150 / 0 ... 2.500 rpm
Zubehör	<ul style="list-style-type: none"> ■ Wasserbehälter inkl. Pumpe ■ Kupfer-Dichtring 1 ¼" ■ Schnelle und einfache Kupplung ■ Wasserschlauchverlängerung 5 m [16,4 ft] ■ Bohrer Verlängerung; Länge nach Bedarf 7,88 ... 19,68" [200 ... 500 mm] oder länger

Lochbohrverfahren

- WIKA-Schamottstützplatte einsetzen, bevor die Schamotte installiert wird. Dies sorgt für die erforderliche flache und genaue Schamottoberfläche am Stutzenboden.
- Nachdem die Schamottauskleidung gemauert wurde, die Schamottstützplatte entfernen und die Bohrvorrichtung am Prozessflansch installieren.
- Diamantbohrer, Anschluss zur Wasserkühlung und Bohrmaschine zusammenbauen.
- Den Bohrer in die Bohrvorrichtung einführen und den Wasserschlauch anschließen.
- Bohrer nach unten gegen die Schamottausmauerung richten und die Wasserkühlung einschalten.
- Bohrmaschine sicher halten oder einspannen, um Verletzungen zu vermeiden und die Schamottausmauerung zu durchbohren.
- Qualität der Bohrung, sowie die Ebene und genaue Oberfläche der Schamottausmauerung überprüfen.

Bemerkung:

Einige Hersteller von Schamottausmauerungen erlauben kein Bohren unter Wasserkühlung, da bestimmte Arten von hitzebeständigem Klebstoff (Zement) durch Kontakt mit Dampf oder Wasser beschädigt oder ausgewaschen werden könnten. Daher beim Hersteller/Auftragnehmer von Schamottsteinen nachfragen, ob die verwendeten Werkstoffe für das Nassbohren geeignet sind.

Das Trockenbohren ist möglich, benötigt aber mehr Zeit und kann einen erhöhten Verschleiß der Diamantbohrkrone verursachen, der die Standzeit verringert.

Bei Fragen bitte an den WIKA-Ansprechpartner wenden.



Zusammenbau des Schamottsteinbohrzentrums

© 07/2021 WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG, alle Rechte vorbehalten.
Die in diesem Dokument beschriebenen Geräte entsprechen in ihren technischen Daten dem derzeitigen Stand der Technik.
Änderungen und den Austausch von Werkstoffen behalten wir uns vor.



WIKA Alexander Wiegand SE & Co. KG

Alexander-Wiegand-Straße 30

63911 Klingenberg/Germany

Tel. +49 9372 132-0

Fax +49 9372 132-406

info@wika.de

www.wika.de