

## KATTILAMATERIAALIEN KORROOSIOTESTAUKSET KORROOSIOSONDILLA

Kattilamateriaalien korroosiosonditestauksissa asetetaan korroosiosondi Savonian koekattilaan tai asiakkaan kattilaan.

Sondi on vesi- ja ilmajähdytetty, jotta se saadaan pidettyä halutussa vakiolämpötilassa.

Tyypillisimmät koeholkien materiaalit X10, 16Mo3, P265GH ja 13CRMo4-5 J tai asiakkaan toimittama muu materiaali.

### Kohderyhmä

Voimalaitostoimittajat ja voimalaitokset, konepajat, energiatekniikan laitteita valmistavat laite-toimittajat, kemianteollisuuden yritykset, tutkimus- ja mittauspalveluja tarjoavat yritykset ja tutkimuslaitokset.

### Palvelu sisältää

Tuloksena syntyy testiraportti ja näytteet asiakkaalle.

### Käyttäminen

Operointi ja turvallisuusohjeistus ovat Savonian vastuulla.

Savonian automaation ajonaikaisen datan arkistointi sovitaan erikseen sopimuksella. Savonian automaatio kerää ajon aikana mittauksista tiedonkeruuserverille dataa, joka on asiakkaalle luovutettavissa csv- tai xls/xlsx-muodossa tai analysoitavissa Savonian järjestelmässä sellaisenaan.

### Laitteet

Korroosiosondi

Leijupetikattila ohjeisjärjestelmineen

Kts. prosessikaavio

### Rajoitukset ja erityisehdot

Testituloksen selvittäminen vaatii tyypillisesti kestoltaan vähintään yhden vuorokauden testijakson.

### Asiakkaan oikeudet ja velvollisuudet

Asiakkaan velvollisuus on ilmoittaa polttoaineen sekä mahdollisen lisäaineen koostumus.

Ilmoitamme vastaavasti käytettävän polttoaineen koostumuksen.

### Lisäpalvelut

Polttoaineen sisällön määrittäminen ja polttoaineen käsittely.

Polttoaineen alkuaineanalyysi.

Päästö- ja hiukkaspitoisuusmittaus.

Koeholkeista hieet ja tarvittavat analyysit.

### Toteutustapa

Asiakas voi toimittaa testattavaksi polttoainetta, jonka korroosiovaikutukset halutaan selvittää. Tai ehdottaa lisäainetta tai ajojärjestelyä, joiden korroosiovaikutuksia testataan.

Tehdään asiakkaan kanssa yhdessä testisuunnitelma. Hankitaan tarvittaessa polttoaine, tukipolttoaine ja lisäaineet. Käsitellään polttoaineet. Sovitaan ajonjakson pituus ja reunaehdot.

Aloitetaan ajo. Tehdään sovitut testit. Merkityt koeholkit irrotetaan korroosiosondista ja valetaan, kertymineen, epoksiin tai pakataan huolellisesti folioon ja rasioihin.

Laaditaan raportti. Käydään tulokset läpi yhdessä asiakkaan kanssa.

Palvelu voidaan toteuttaa myös asiakkaan laiteympäristössä.