

Projekt pt. „Opracowanie technologii i wdrożenie do produkcji pełnej gamy asortymentowej drutów ze stopów Zn-Al przeznaczonych do ochrony korozyjnej metodą metalizacji natryskowej” jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

**ZAŁĄCZNIK NR 1 DO ZAPYTANIA OFERTOWEGO NR 1/09/2018 Z DNIA
21.09.2018 R:
SPECYFIKACJA ISTOTNYCH WARUNKÓW ZAMÓWIENIA (SIWZ)**

<p><i>Zaprojektowanie, skonstruowanie urządzeń i wsparcie w zakresie instalacji i uruchomienia zgodnie z założeniami technologicznymi Zamawiającego i przy jego udziale elementów niezbędnych do budowy linii demonstracyjnej</i></p>	
<p>1. Układu transferowego ciekłego metalu z pieców topiennych do maszyny odlewniczej wraz z układem filtracji i odgazowania ciekłego metalu</p> <p>System transferowy ciekłego metalu, mający na celu połączenie istniejących pieców topiennych typu wychyłnego z maszyną odlewniczą do ciągłego odlewania wlewków o wydajności ok. 1,5 t/h (ok. 25kg/min.) dla stopu ZnAl22 o ciężarze właściwym ok. 5,2 g/cm³. Temperatury wytwarzanych stopów ZnAl2, ZnAl4, ZnAl15 oraz ZnAl22 zawierają się w przedziale do 650 °C. System musi składać się z:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Rynny wyłożonej od wewnątrz wysoko wytrzymałym materiałem minimalizującym straty ciepła ciekłego metalu. W miejscu wypływu ciekłego metalu z pieca rynna musi umożliwiać laminarny wypływ metalu przy różnych kątach nachylenia pieca. Szacunkowa długość rynny to około 4000 mm. - Kadzi pośredniej składającej się z dwóch komór oddzielonych stałą przegrodą umożliwiającą przepływ ciekłego metalu pod przegrodą. W komorze od strony wlotu ciekłego metalu kadź pośrednia musi być wyposażona w system barbotażu ciekłego metalu, rozprowadzającego w kąpeli gaz rafinujący (azot lub argon) przy pomocy grafitowego rotora napędzanego silnikiem elektrycznym o zmiennej prędkości. System barbotażu musi być wyposażony w panel sterujący obrotami rotora oraz przepływomierz gazu. Czas rafinacji ciągłej, rozumiany jako czas ekspozycji hipotetycznego punktu materialnego na działanie gazu rafinującego w komorze kadzi pośredniej o określonej objętości nie powinien być krótszy niż 8 min dla stopu ZnAl22 przy wydajności procesu ciągłego odlewania 1,5 t/h. W komorze kadzi od strony wylotu ciekłego metalu musi być zainstalowany filtr ceramiczny wychwytyjący wtrącenia niemetaliczne i tlenki. Kadź pośrednia musi być wyposażona w układ do awaryjnej ewakuacji ciekłego metalu. Kadź pośrednia musi być wyposażona w system podgrzewania wstępnego komory filtra, z wykorzystaniem dmuchawy gorąco powietrza, a także w ogrzewaną elektrycznie pokrywę. Odcinek rynny za kadzią pośrednią musi posiadać ogrzewaną pokrywę o długości co najmniej 1m. System barbotażu ciekłego metalu powinien umożliwiać uzyskanie indeksu porowatości stopu ZnAl22 na poziomie poniżej 1%. - Wypływu ciekłego metalu w dnie rynny wraz z systemem regulującym strumień objętości oraz stabilny poziom ciekłego metalu w kadzi zalewowej maszyny odlewniczej, znajdującej się poniżej rynny transferowej, z wykorzystaniem zatyczki pływakowej. 	<p align="center">1 szt.</p>

Projekt pt. „Opracowanie technologii i wdrożenie do produkcji pełnej gamy asortymentowej drutów ze stopów Zn-Al przeznaczonych do ochrony korozyjnej metodą metalizacji natryskowej” jest współfinansowany ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego

Oferta musi obejmować zużywające się części zamienne niezbędne do pracy urządzenia przez okres 1-go roku.

Wszelkie szczegóły techniczne dotyczące procesu technologicznego niezbędne do przygotowania oferty ze względu na tajemnicę przedsiębiorstwa zostaną udostępnione zainteresowanym podmiotom po podpisaniu NDA (załącznik nr 4). Przed złożeniem oferty każdy podmiot zainteresowany złożeniem oferty ma możliwość dokonania wizji lokalnej miejsca instalacji ww. systemu