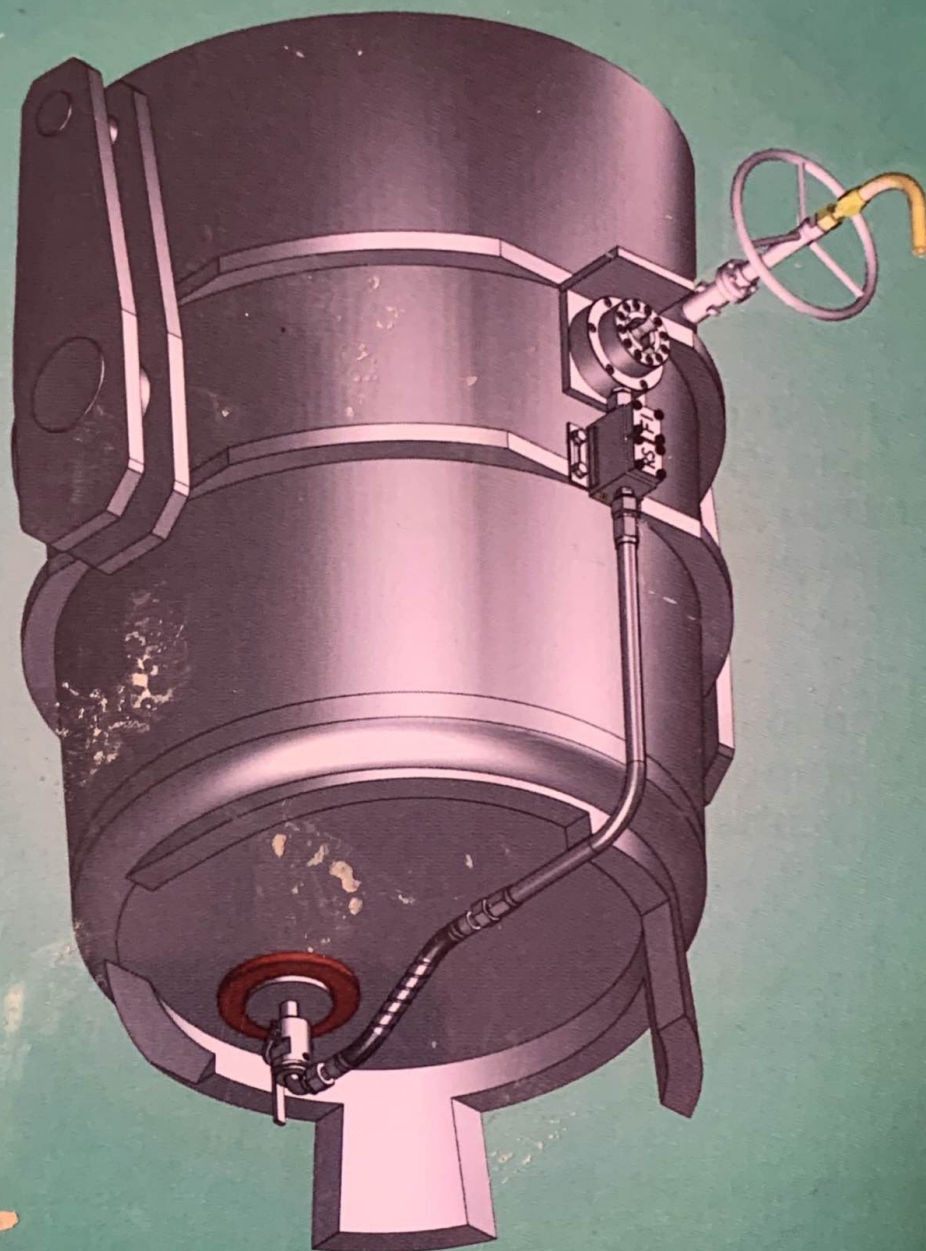


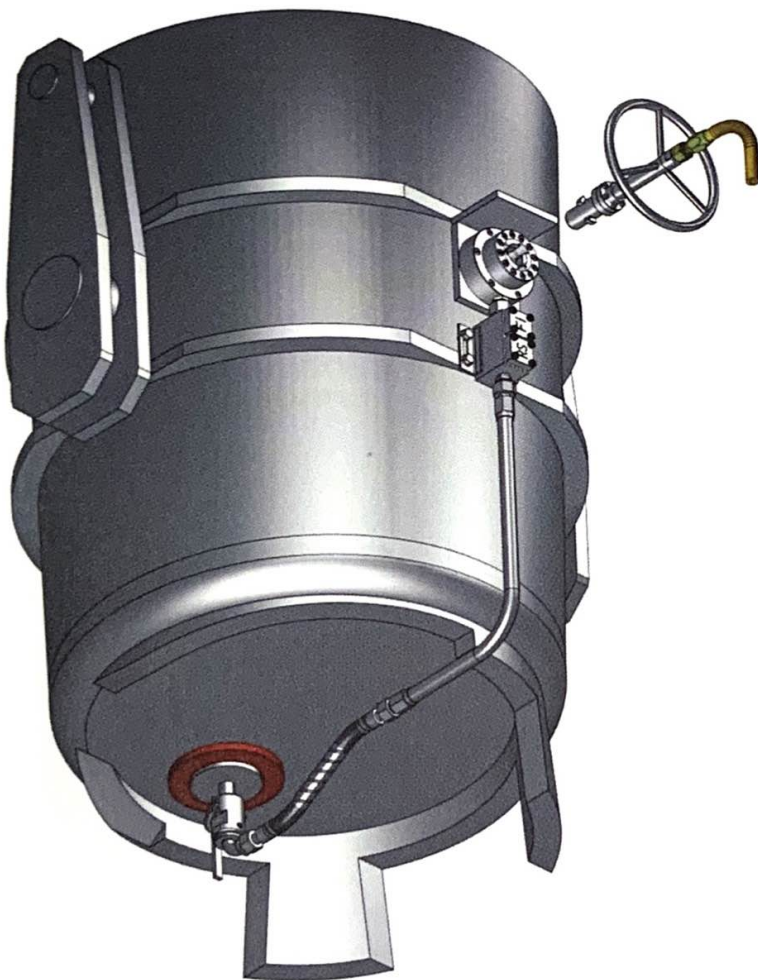
# Продувка в ковше



**Непревзойдённая BEDA 600°C  
технология для продувки аргоном**

## Ваши преимущества при выборе уникальной системы продувки аргоном от BEDA

designed for  
**600°C**



- 1) Разработанная для 600°C: от начала и до конца металлические уплотнения
- 2) Остановите утечки - экономите Ваши деньги!
- 3) Надежность и долговечность
- 4) Безопасность и простота в эксплуатации
- 5) Индивидуальное решение для вашего процесса



## 1) Разработанная для 600°C: от начала и до конца металлические уплотнения

designed for  
**600°C**



- На внешней стороне ковша температуры часто достигают 250°C, что делает применение даже Viton - уплотнений не целесообразным
- В VOD температура может достигать >450°C: только металлические и графитовые соединения могут выдержать эти условия
- Стандартные соединения, вентили и рукава не могут быть установлены на ковше
- BEDA создал полную линейку оборудования специализированную для 600°C

## 2) Остановите утечки – экономите Ваши деньги!

designed for  
**600°C**



Утечки в вашей системе  
подвода аргона -  
дорогостоящая проблема.

Уникальная система BEDA  
600°C экономит ваши  
деньги:

- снижение расходов на аргон
- увеличения срока действия продувочной пробки
- более высокая металлургическая эффективность
- повышение надёжности металлургического процесса

### 3) Надежность и долговечность

designed for  
**600°C**



Усиленный дизайн всех компонентов для максимального увеличения срока годности

- практически не требует обслуживания
- не требуется замена уплотнений
- минимальные издержки при установке данного оборудования
- надёжность и доступность в использовании



#### 4) Безопасность и простота в эксплуатации

designed for  
**600°C**



- надёжное подключение с безопасного расстояния
- удобно обслуживать даже в перчатках
- продуманное проектирование для быстрого сцепления
- быстрый и лёгкий доступ к продувочной пробке

## 5) Индивидуальное решение для вашего процесса

designed for  
**600°C**



- индивидуальный дизайн оптимизированный к вашему ковшу
- поддержка вашего процесса для лучшей безопасности и эффективности
- эффективная оптимизация стоимости при подборе компонентов
- помощь и консультирование при установке оборудования

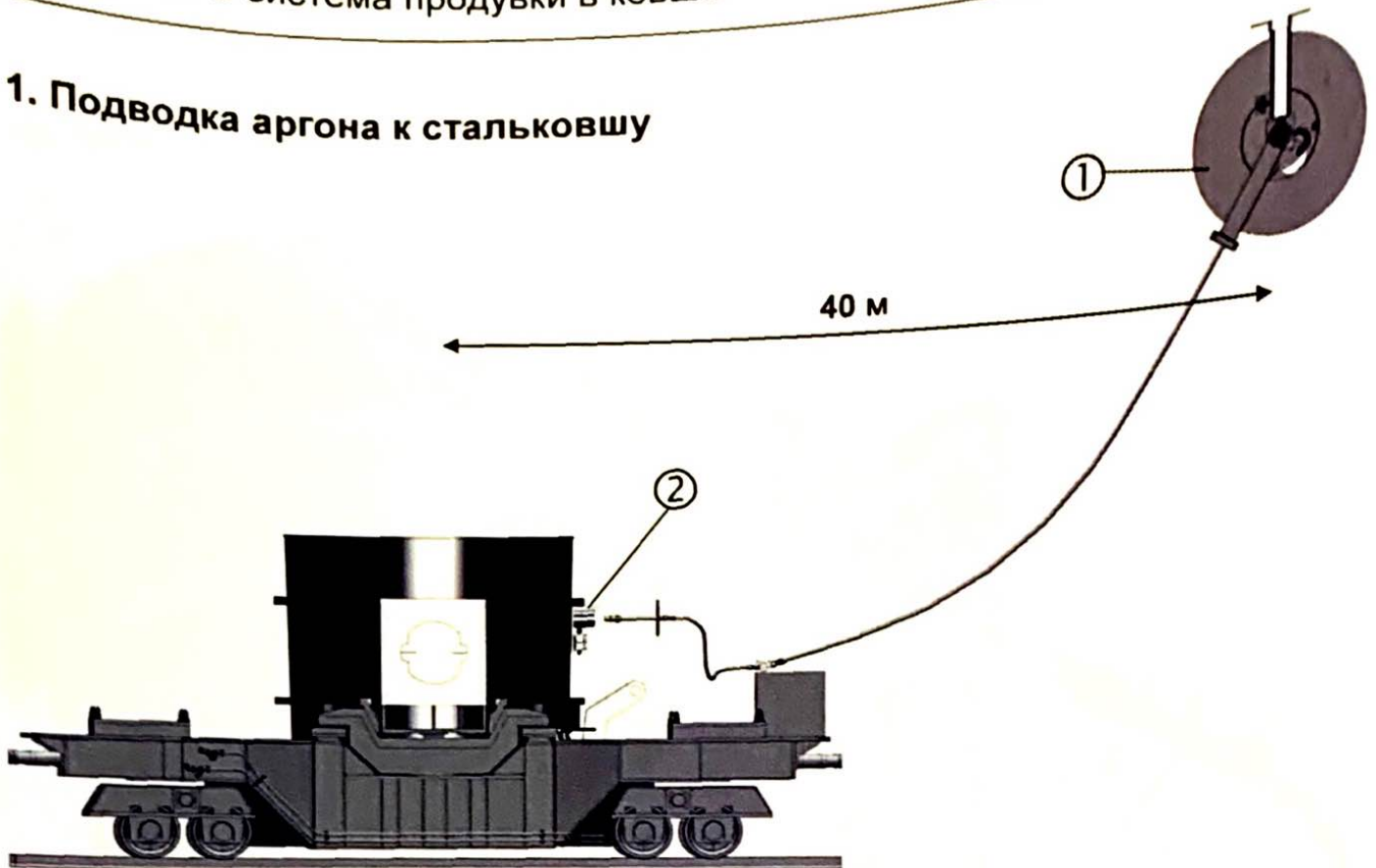
# Решения для Вас





## BEDA-600°C система продувки в ковше

### 1. Подводка аргона к стальковшу

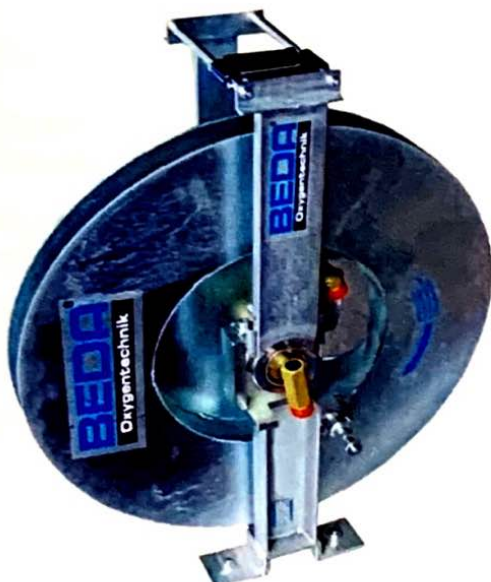


Сталевоз, может перемещаться на расстояние 40 м\* в каждом направлении, с подключёнными рукавами, обладающими достаточным пределом прочности. Вращение ролика сочленения гарантирует точное направление рукава во время движения.

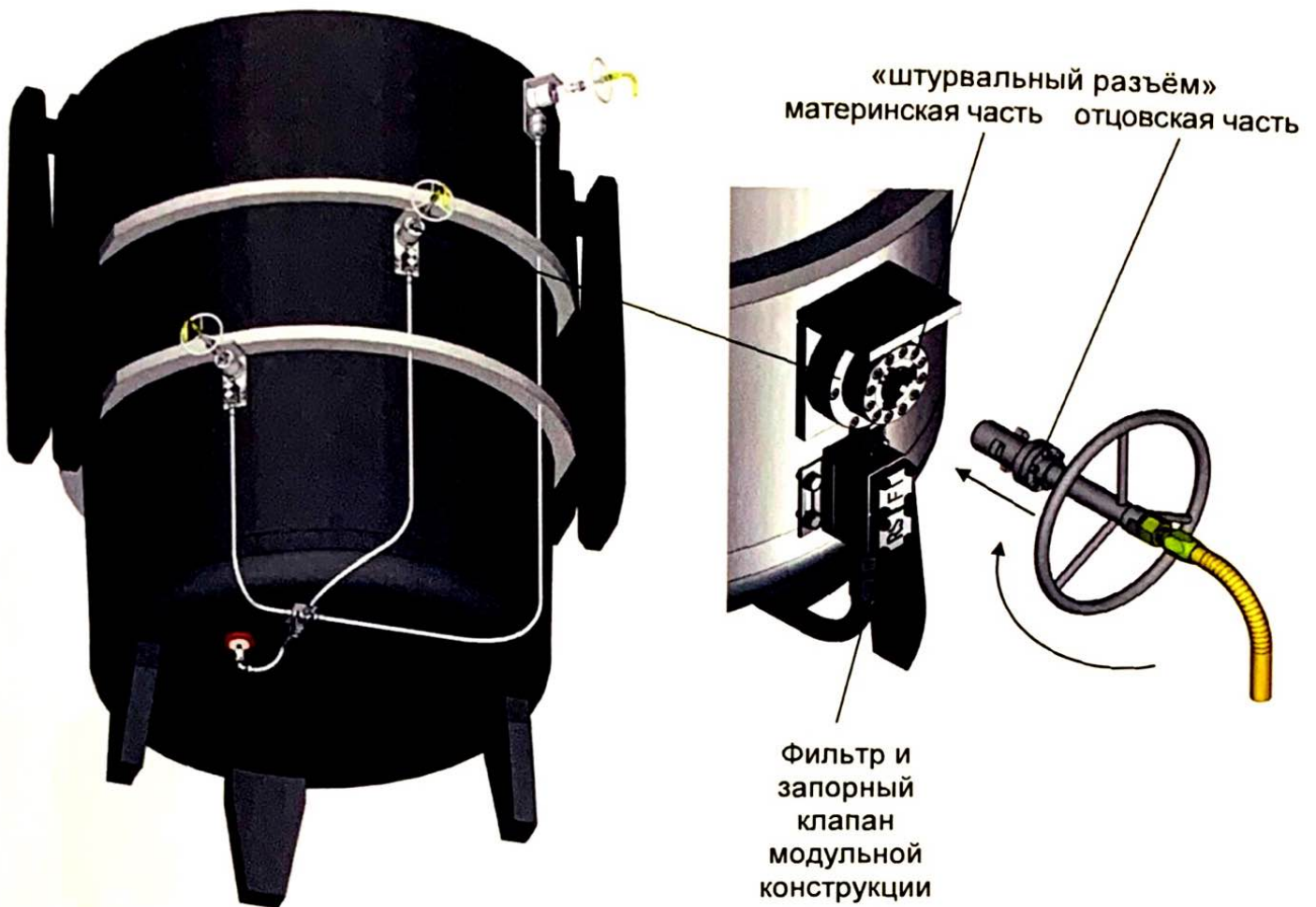
\*для специальных случаев, длина пути перемещения сталевоза, в соответствии с вашими требованиями.

① Специально разработанный самонатяжной барабан для питающего рукава стальковша

② BEDA-600°C подключение «штурвальный разъем»



## 2. Верхняя часть: способы подключения ковша 600°C - «штурвальным разъёмом»

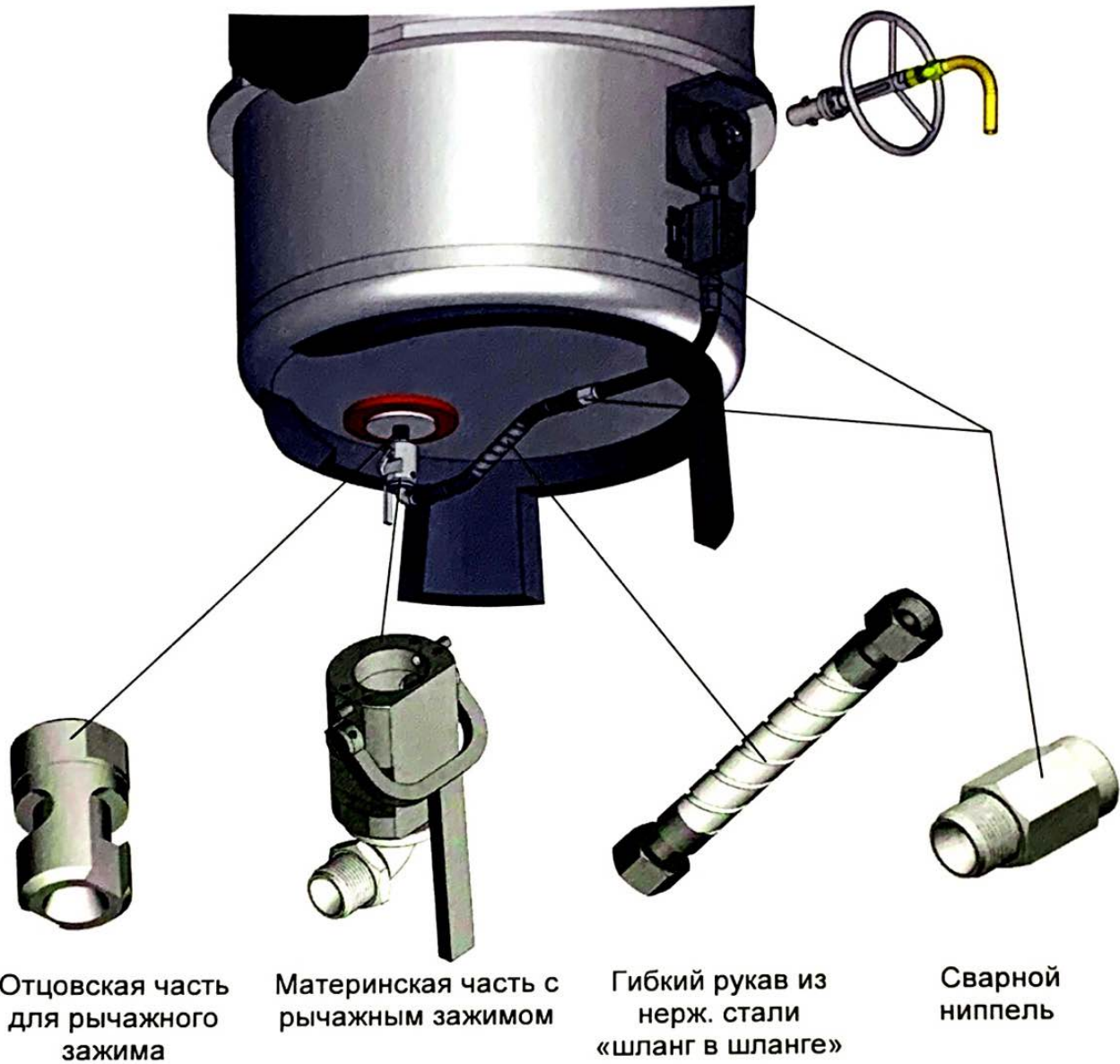


### Подробнее:

- Полностью металлический дизайн, отсутствие резиновых уплотнений
- Высокотемпературная стойкость до 600°C
- Подходит для одной, двух и более продувочных пробок, и любых размеров ковшей
- Фильтр/запорный клапан могут быть комбинированы с материнской частью «штурвального» подключения ковша или поставляться отдельно
- Длина отцовской части «штурвального разъёма» подбирается индивидуально (200 мм - 4000 мм)
- Резистентный к высоким температурам рукав для подключения аргона



### 3. Нижняя часть: подключение продувочной пробки



Отцовская часть для рычажного зажима

Материнская часть с рычажным зажимом

Гибкий рукав из нерж. стали «шланг в шланге»

Сварной ниппель



Подключение в пределах 3 секунд

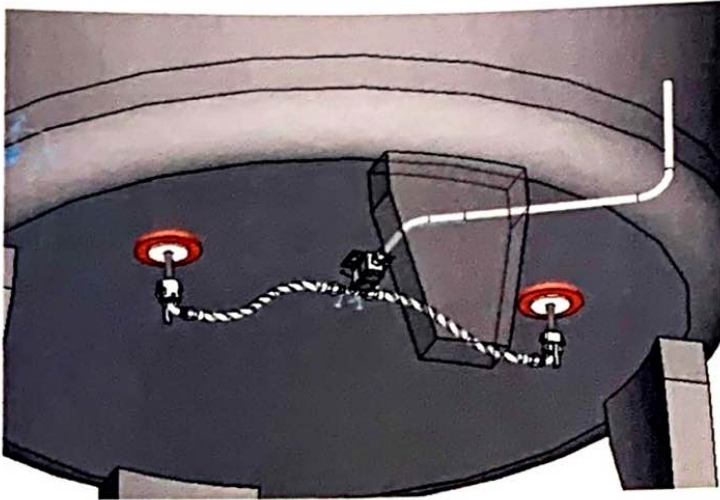
100 % герметично



#### Все компоненты:

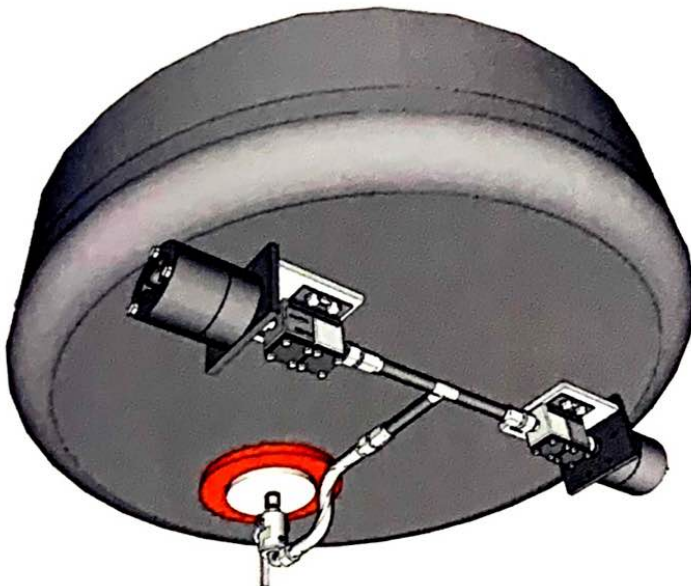
- Полностью металлический дизайн, отсутствие резиновых уплотнений
- Устойчиво к температурам до 600°C

#### 4. Специальные запросы – специальные решения



Недорогое решение для двух продувочных пробок:

- каждая пробка подключена рычажным зажимом
- одна линия питания аргоном
- один фильтр и запорный клапан

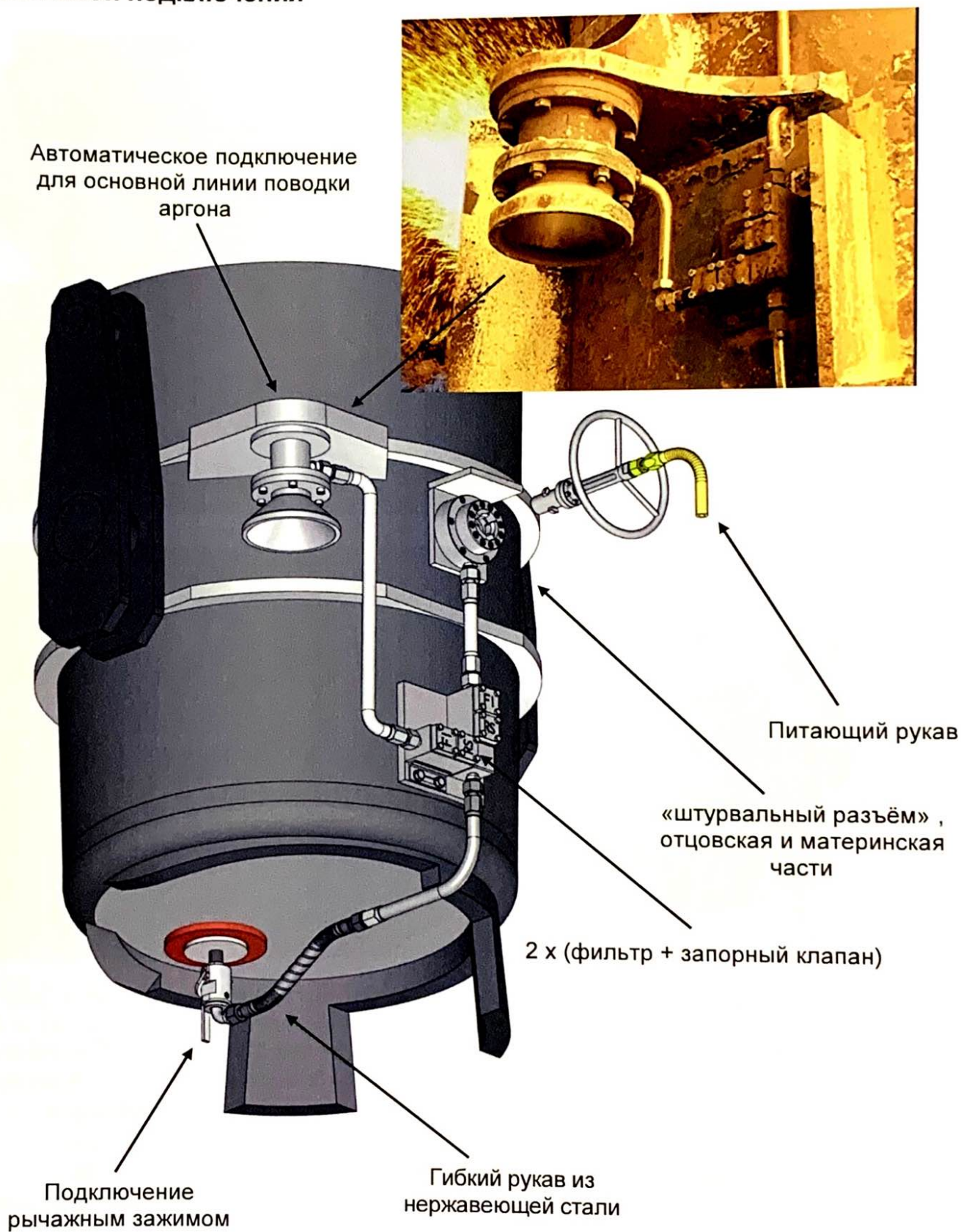


Два подключения – одна продувочная пробка:

- продувочная пробка подключена рычажным зажимом
- каждое подключение оборудовано фильтром с запорным клапаном. В случае подключения только одного штурвального разъёма – отсутствие утечки аргона.

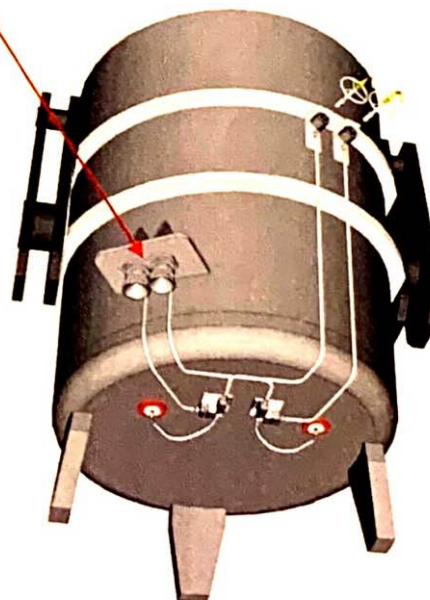
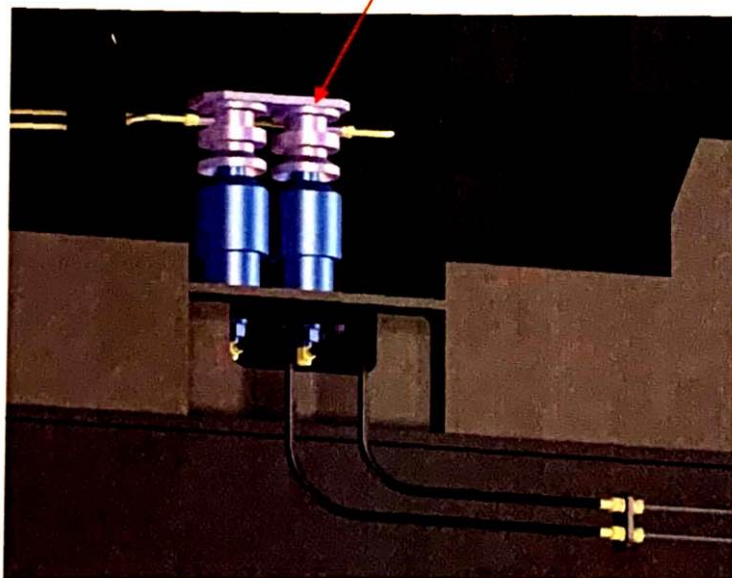
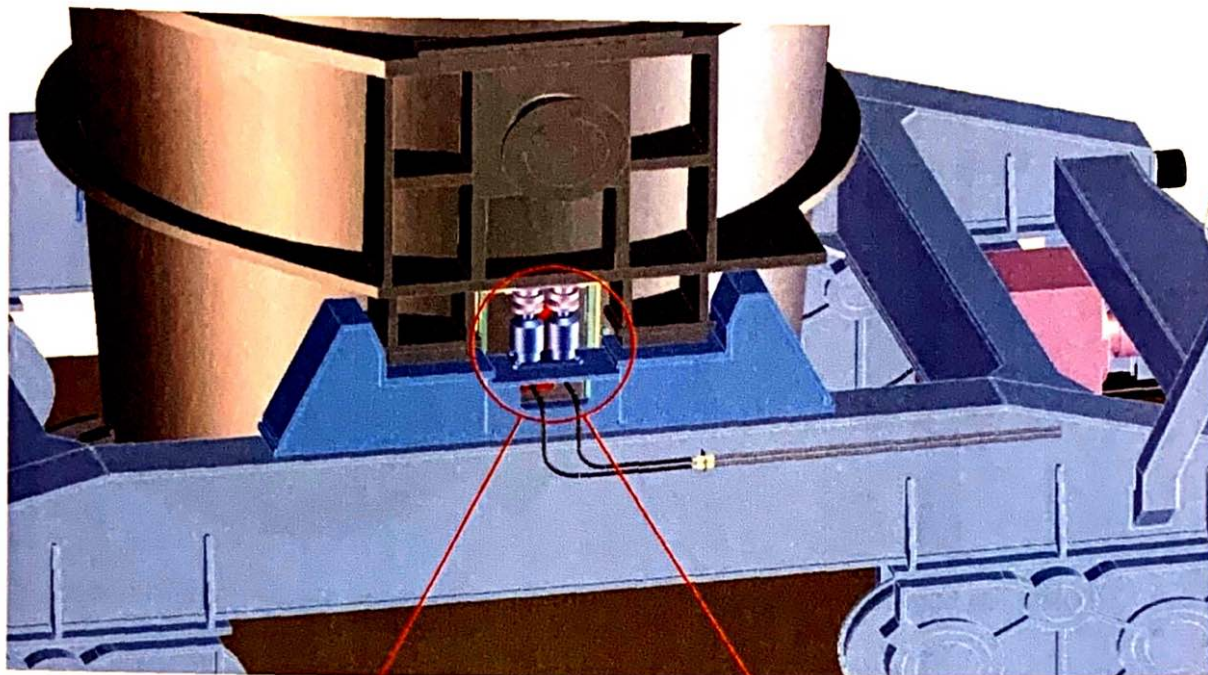


### 5. Набор Ar - оборудования для ковшей с автоматической системой подключения





**6. Комбинирование: Автоматическое и ручное (дополнительное / аварийное) подключение.**

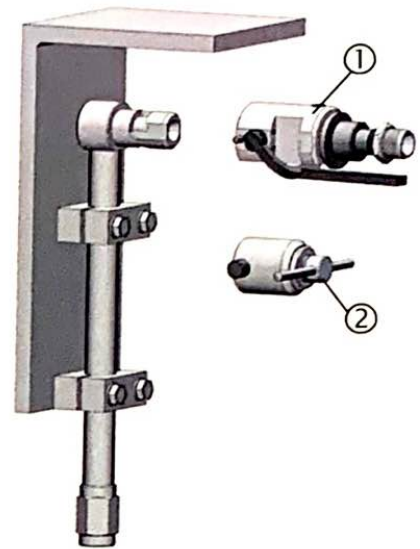
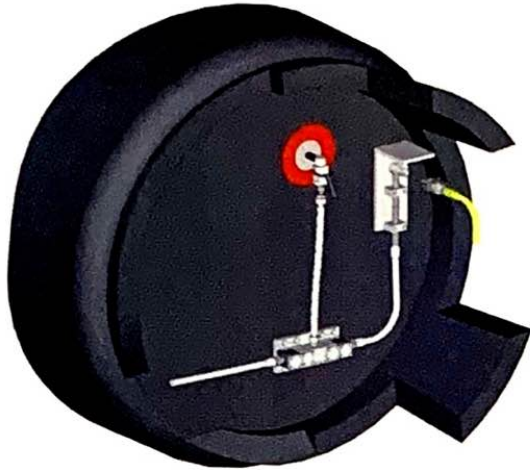


Автоматическое подключение легко комбинируется с дополнительным ручным, для возможности продувки в аварийной ситуации или при ремонтных работах. В случае заблокированного или неудавшегося автоматического подключения, отсутствует возможность обработки металла и как следствие:

- в худшем случае - потеря полного ковша
- в любом случае - более низкое качество металла

В связи с вышеуказанным мы настоятельно рекомендуем дополнительное ручное подключение!

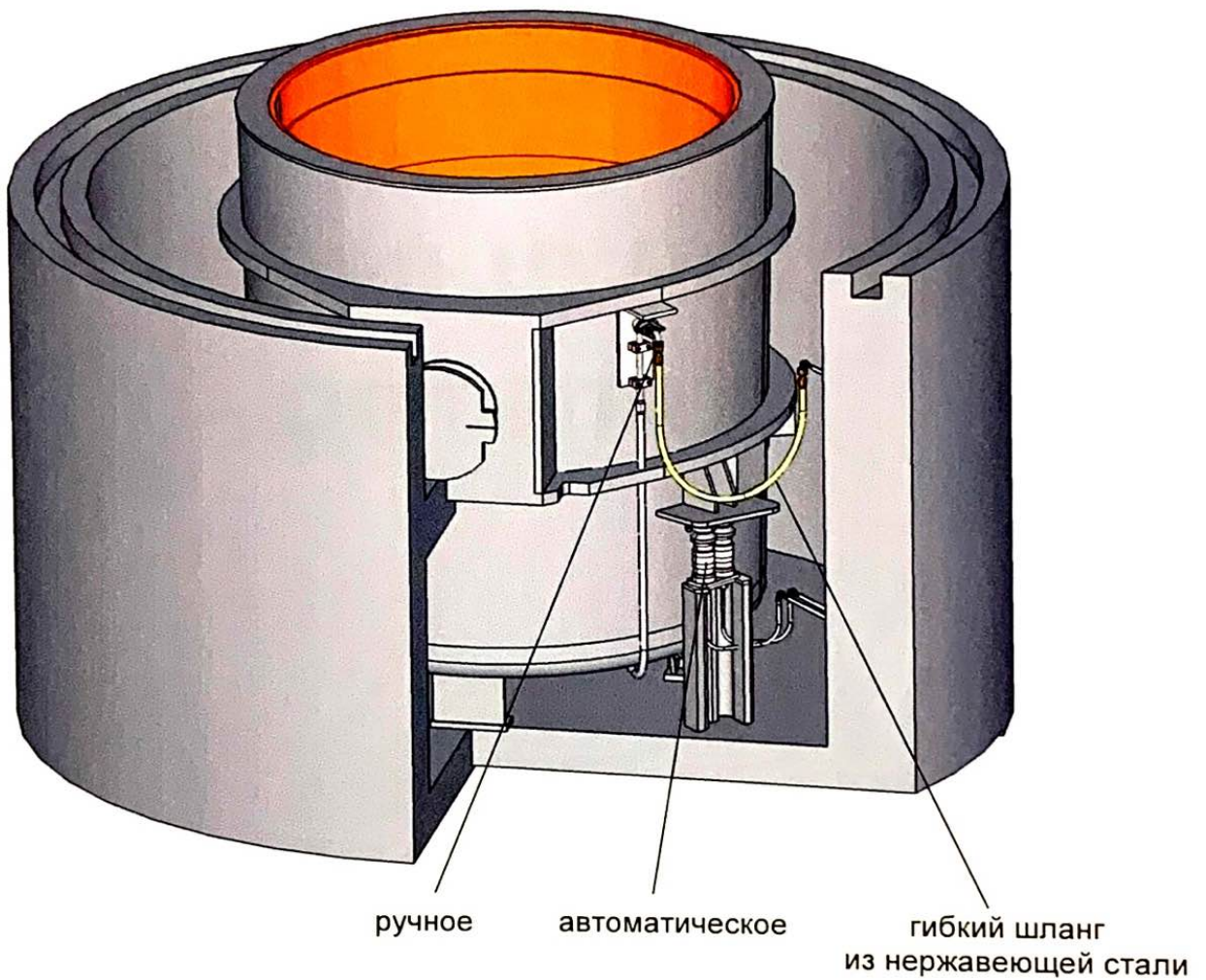


**7. Подготовка ковша, природным газом**

Простота подключения рычажным зажимом ①, с дополнительной крышкой ②



## 8. Применение в VOD



Ручные и автоматические соединения для все типов вакууматоров.  
Высокая надёжность даже при очень высоких температурах!



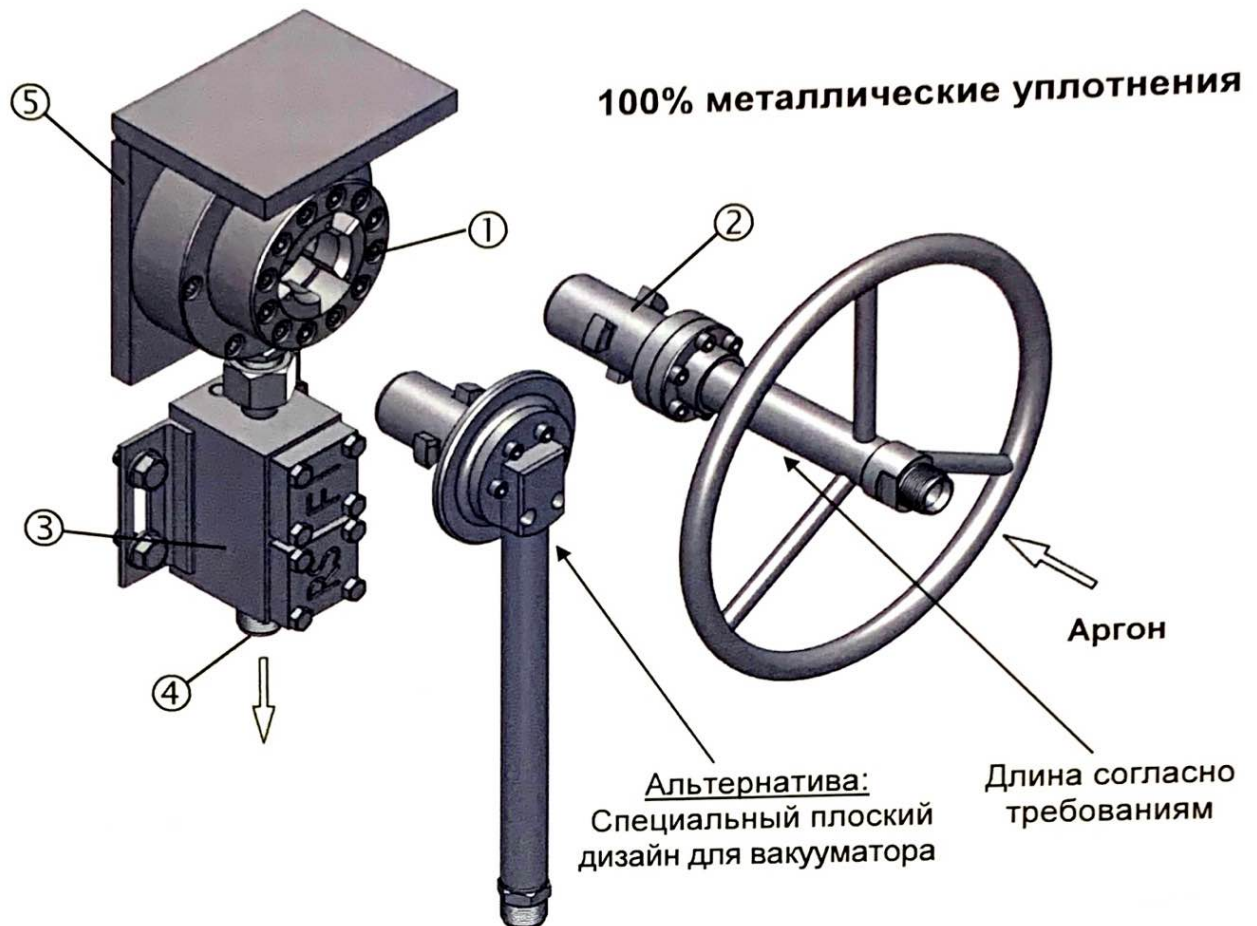
# Основные части в деталях



## BEDA-600°C система продувки в ковше

**1. BEDA-600°C «Штурвальный» разъем с фильтром и запорным клапаном в модульной конструкции**

→ устанавливается на внешней стороне или днище ковша

**Состоит:**

- ① Материнская часть «штурвального разъёма»
- ② Отцовская часть «штурвального разъёма» с ручным колесом, 1/4 оборота между открытием и закрытием замка. Длина штурвала составляет: от 200 мм до максимально 4000 мм.
- ③ Фильтр и запорный клапан в компактном модульном исполнении. Удобно в обслуживании и для очистки вставки фильтра.
- ④ Универсальный сварной ниппель для соединения с магистралью ковша.
- ⑤ Усиленная плата с защитным козырьком для монтажа на боковой части ковша.



## 2. BEDA-600°C Рычажный зажим

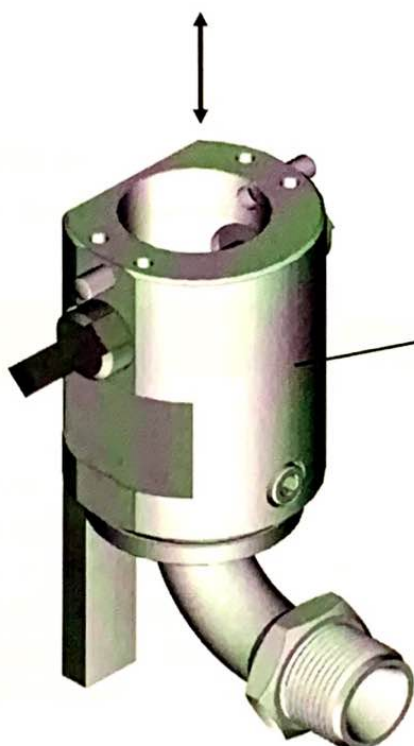
→ устанавливается между продувочной пробкой и гибким рукавом из нержавеющей стали.

Продувочная пробка



Отцовская часть соединения с конусом

→ устанавливается непосредственно на продувочную пробку



Материнская часть соединения с вращающимся выходом, просто в использовании, 100% герметично. Только металлические уплотнения.

→ подключается непосредственно к гибкому шлангу из нерж. стали

Аргон

### 3. Уникальное качество BEDA- рукавов для Аргона

#### 3.1 BEDA- гофрированный рукав из нержавеющей стали (шланг в шланге)

→ Для монтирования между продувочной пробкой и магистралью ковша:



Устойчивый к температуре до 600 °С, 100% нержавеющей сталь, двойной слой с хорошей гибкостью, припаянные разъемы, с обеих сторон накладки гайки, высокая износостойкость

#### 3.2 BEDA-Неопреновый рукав с двойным слоем стекловолокна

→ Питающий рукав для отцовской части «штурвального разъема»



Дизайн рукава:

- Ядро: трудно воспламеняющийся и самогасящийся НЕОПРЕН
- Вставка: несколько слоёв очень стойких текстильных волокон
- Покрытие: двойной слой стекловолокна, вулканизированный, устойчивый к температуре и износу
- Гибкий со стабильной формой



## Опросный лист к запросу

Ответьте пожалуйста на вопросы и отправьте эту страницу по нижеуказанному адресу и вам будет предоставлено бесплатное т/к предложение:

**BEDA OXYGENTECHNIK ARMATUREN GmbH**  
 An der Pömt 59  
 D-40885 Ratingen - Germany

Tel.: +49(0)2102-8109-0  
 Fax: +49(0)2102-17742  
 E-mail: info@beda.com

Company: .....  
 Sender: .....  
 Dept: .....  
 Address: .....  
 Tel.: .....  
 Fax: .....  
 E-mail: .....

### Анкета – оборудование для продувки ковша аргоном

1. Сколько салывочной должно быть оборудовано?	
2. Каков объём ковша?	
3. Сколько сталевозов должно быть оборудовано?	
4. Сколько дополнительных мест подключения. Ar (ГПК, VOD...) должно быть оборудовано?	
5. К-во продувочных пробок установленных на ковш?	
6. Размер входной резьбы на продувочной пробке (3/4" наружная)?	
7. Расход газа на продувочную пробку?	
8. Вы хотите заменить старую систему или устанавливаете впервые?	
9. Вас интересует автоматическое или ручное подключение?	
10. Если вас интересует автоматическое подключение, планируете ли вы и аварийное ручное?	
11. Вы можете предоставить нам чертежи или фотографии ковша, сталевоза, мест подключения аргона? Это позволит нам предоставить вам pdf 3D модель.	
12. Проверяете ли функциональность продувочных пробок природным газом, на месте подготовки ковшей?	
13. Укажите давление аргона в системе подводки?	
14. Требуется ли вам газораспределительная станция для подачи аргона или она уже установлена?	
15. Дополнительная техническая информация:	



Armaturen GmbH • Germany  
An der Pönt 59 • D-40885 Ratingen  
Tel.: + 49 - (0) 21 02 / 91 09 - 0  
Fax: + 49 - (0) 21 02 / 1 77 42  
<http://www.beda.com>  
E - Mail: [info@beda.com](mailto:info@beda.com)

BEDA владеет собственностью на этот каталог, а также все части этого каталога. Использование и распространение этого каталога допустимо только с письменного разрешения фирмы BEDA. Отдельные тексты и иллюстрации этого каталога являются также собственностью фирмы BEDA и не могут быть без письменного разрешения использованы постранично или выдержками, а также не могут быть разделены и опубликованы. Особенно большой вред BEDA-Copyright могут нанести публикации в интернете. Нарушение прав BEDA наказывается штрафом. Нарушивший несет ответственность в полном размере за нанесенный вред фирме BEDA или недополученную ею прибыль