

повторного випробування не було збоїв, результат тесту вважається задовільним. Після перевірки зразки балонів утилізуються.

В разі отримання незадовільних результатів випробувань представник ВТК повинен зупинити виробничу лінію та скласти Акт невідповідності, продукція маркується та ізолюється для прийняття подальших рішень.

Результати перевірки вносити в денний чек-лист.

4. Перевірка газонепроникності клапанів

Необхідні інструменти: газовий пальник: водяна лабораторна баня з діапазоном температур +20 +55°C.

Цей тест проводиться на двох зразках готової продукції при використанні нової партії картриджів та/або клапанів.

Клапан піддається 50 операціям відкриття та закриття при (20±5)°C з використанням адаптера приладу, призначеного для використання з картриджем. Кожна операція складається з повної установки та повного зняття адаптера з картриджа. Після цих операцій картридж поміщають у водяну баню з температурою (50 + 5) °C на 15 хв. Пухирці не повинні виходити з картриджа протягом наступних трьох хвилин. Випробування вважаються успішними в разі повної відсутності витоків із клапанів. Якщо будь-який балон не пройшов випробування, необхідно взяти 5 (п'ять) нових балонів та провести теж саме випробування, якщо після повторного випробування не було збоїв, результат тесту вважається задовільним. Після перевірки зразки балонів дегазуються та утилізуються.

В разі отримання незадовільних результатів випробувань представник ВТК повинен зупинити виробничу лінію та скласти Акт невідповідності, продукція маркується та ізолюється для прийняття подальших рішень.

Результати перевірки та випробувань вносяться в денний чек-лист форма якого наведена в додатку 1 до даної методики.

Після завершення виготовлення партії та проведення всіх перевірок та випробувань наведених в даній методиці. Начальник ВТК складає Протокол випробувань партії (форма наведена в додатку 2 до даної методики).

За результатами позитивних випробувань та перевірок Начальником ВТК готується Сертифікат якості на партію продукції (форма якого наведена в додатку 3 до даної методики). Сертифікат якості підписується начальником ВТК та завітрюється печаткою фірми. Оригінал сертифікатів зберігається в відділі ВТК а копія видається з продукцією.

Inspection of finished products in metal cans filled with liquefied hydrocarbon gas

Marchenko Valeri, LCC New Ton Promservice

The methodology defines the tests that are used during the initial control of finished products at the enterprise and are aimed at finding failures during repeated use of the cylinder.

Key words: *valve rolling, metal canisters, gas tightness.*

УДК 661.9

ВИЗНАЧЕННЯ КАТЕГОРІЇ АЕРОЗОЛЬНОГО РОЗПИЛЮВАЧА

Штучні аерозолі знаходять широке застосування в багатьох областях людської діяльності: у хімічній, харчовій, парфумерно-косметичній, будівельній промисловості, медицині, сільському господарстві і т. д., що обумовлене їх високою ефективністю.

Ключові слова: аерозольний розпилювач, теплота згорання

1. Визначення теплоти згорання

Згідно до п.1.12. Технічного регламенту аерозольних розпилювачів теплота згорання може бути вирахована за розрахунковим методом, як:

$$\Delta H_c = \sum [\sum_i^n [w_i] \Delta H_c(i)] \quad (1)$$

де ΔH_c - теплота згорання аерозолу, кДж/г; w_i - масова частка і-го компонента аерозолу у відносних одиницях; $\Delta H_c(i)$ - теплота згорання і-го компонента аерозолу, кДж/г.

$$\Delta H_c = (48,0 \cdot 0,20 + 0 \cdot 0,80) \cdot 0,80 = 7,68 \text{ (кДж/г)} \quad (2)$$

Таблиця 1.

2. Випробування щодо визначення відстані, на якій відбувається займання аерозолів, що розпилюються.

Початкова маса розпилювача, г				
Розпилювач 1		Розпилювач 2		Розпилювач 3
434		435		434
Початковий внутрішній тиск у розпилювачі, Мпа				
Розпилювач 1		Розпилювач 2		Розпилювач 3
3,5		3,5		3,5
Початкова швидкість вивільнення вмісту г/с				
Розпилювач 1		Розпилювач 2		Розпилювач 3
3,01		2,99		3,00
Температура		20°C		Відносна вологість
				65 %
		Розпилювач 1	Розпилювач 2	Розпилювач 3
Початковий рівень наповнення	%	80	80	80
150 міліметрів	Займан ня ТАК чи НІ	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні
300 міліметрів		Ні, ні,ні	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні
450 міліметрів		Ні, ні,ні	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні
600 міліметрів		Ні, ні,ні	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні
750 міліметрів		Ні, ні,ні	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні
900 міліметрів		Ні, ні,ні	Ні, ні,ні	Ні, ні,ні
Положення розпилювача		вертикально	вертикально	вертикально

Таблиця 2.

3.Випробування на займистість у замкнутому просторі

Початкова маса розпилювача, г			
Розпилювач 1	Розпилювач 2	Розпилювач 3	
434	435	435	
Початковий внутрішній тиск у розпилювачі, Мпа			
Розпилювач 1	Розпилювач 2	Розпилювач 3	
3,5	3,5	3,5	
Початкова швидкість вивільнення вмісту г/с			
Розпилювач 1	Розпилювач 2	Розпилювач 3	
2,36	2,36	2,36	
Температура	20°C	Відносна вологість 65%	
Фактичний об'єм камери, 200 л	Розпилювач 1	Розпилювач 2	Розпилювач 3
Початковий рівень наповнення,%	80	80	80
Тривалість вивільнення вмісту до досягнення займання, сек.	32	32	32
Маса аерозолю, розпиленого під час випробування, г	56,32	57,02	56,93
Часовий еквівалент (t_{eq}), за якого відбувається займання в 1 м-3 $t_{eq} = \frac{1000 * \text{час вивільнення аерозолю (с)}}{\text{фактичний об'єм камери (дм}^3)}$	170,98	170,98	170,98
Густину дефлаграції (D_{def}), за якої відбувається займання $D_{def} = \frac{1000 * \text{кількість розпиленого аерозолю (с)}}{\text{фактичний об'єм камери (дм}^3)}$	291,81	295,44	294,97

Висновок: у відповідності до п.1.11.1 - 3) - в) аерозольний розпилювач класифікується як незаймистий.

Conducting tests to determine the category of an aerosol sprayer

Kuzin Dmytro, LCC "Technikal spray"

Artificial aerosols are widely used in many areas of human activity: in the chemical, food, perfumery and cosmetic, construction industry, medicine, agriculture, etc., due to their high efficiency.

Key words: aerosol sprayer, heat of combustion

УДК 662.74:537.311

IMPROVING THE ELECTRICAL RESISTIVITY OF BLAST-FURNACE COKE