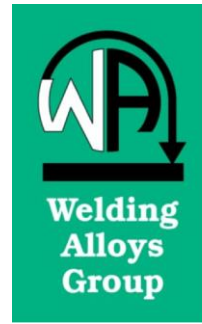


関東東北産業保安監督部管内ボイラー・タービン主任技術者会 平成 30 年度技術研修会での講演



株式会社
ウェルディングアロイズ・ジャパン

〒346-0101
埼玉県久喜市菖蒲町昭和24番1

電話番号：0480-31-8681(代)
FAX番号：0480-31-8682

http://www.waj.co.jp

WAJ5G882



講演会場

1. 火力発電所の事故事例等について

関東東北産業保安監督部殿より管内における平成 29 年度の火力発電所に係る事故件数は 14 件で、その内訳はボイラー破損 9 件、その他(発電機)4 件、発電支障 1 件で、その事故概要、原因、復旧状況、再発防止対策について説明がありました。ボイラー破損には、火炉後壁管の破孔、天井水管の破孔、耐火物の割れ、剥離により水管が露出し、減肉摩耗で破損、炉底蒸発管と側壁蒸発管との接合部の破孔などが挙げられていました。

平成 30 年 10 月 10 日、東京ガス(株) 2 階大会議室にて関東東北産業保安監督部管内ボイラー・タービン主任技術者会議が開催され、225 名の方が出席されました。

関東東北産業保安監督部殿より「火力発電所の事故事例等について」説明が行われた後、当社より「ボイラー火炉壁における腐食・摩耗対策」について発表しました。

平成30年度関東地区ボイラー・タービン主任技術者会技術研修会

ボイラー火炉壁における
腐食・摩耗対策 (肉盛溶接) について

5. ボイラー火炉内メンテナンスの一例 (施工実績)
当社施工実績例 (微粉炭焼きボイラー ディスラガー周辺)

材料種：S7B-410E-G
管壁厚：6.3mm
TSR：4.54mm

Photo. ディスラガー周辺の状態
減肉速度(素管) 1.0mm/7年

Photo. 自動溶接施工状況 (Alloy625)

2年経過後もカブクラインがくっきり残っている。

Photo. 溶接ビード外観 (溶接のまま)

Photo. 2年間稼働後の溶接ビード外観
減肉速度(Alloy625)が0.0mm/2年に改善

技術講演資料



講演状況

2. 当社による講演

火力発電設備の維持管理における当社の使命、ボイラー火炉内における損傷事例、耐食・耐摩耗肉盛溶接部の特性例およびボイラー火炉内メンテナンスの一例について説明しました。また、当社は研究開発に注力しており、各種肉盛溶接材料における高温プラスト試験より、さらなる延命対策が期待される溶接材料についても発表しました。

