

Skog 2012 Kokarkorrosion

Inspecta Academy



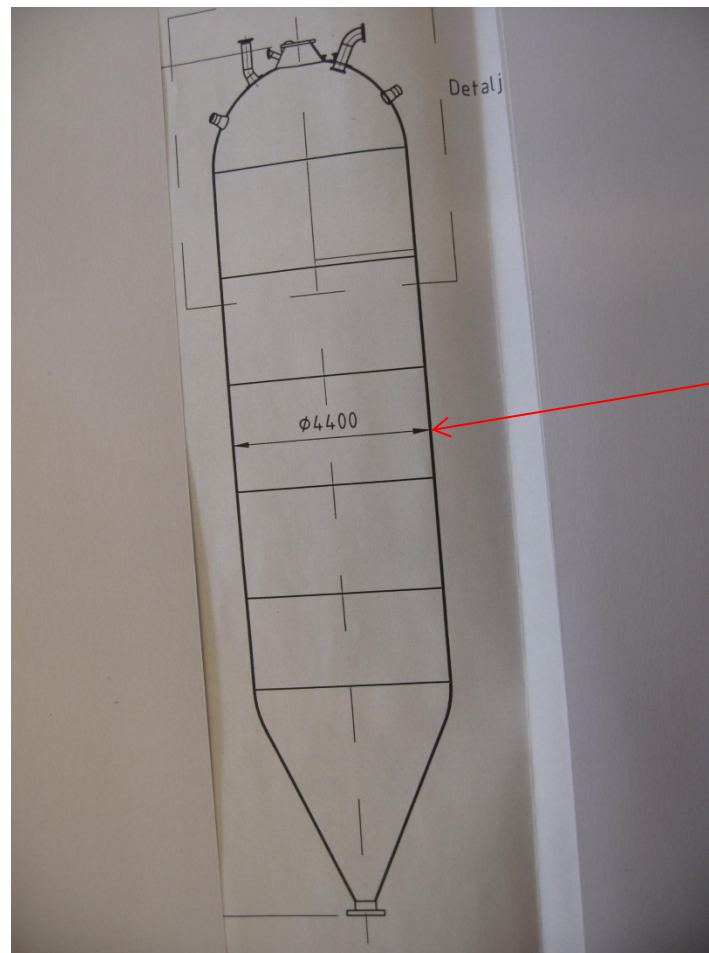
Bakgrund

- Byggår 1971-1972
- Batchkokare, sulfatprocess
- Material 1430 S (otätat, varken Si eller Al)
- Tryck/temp 12bar/175 grad C
- Allmän korrosion från 1972-till slutet 1980
- Processen ändrad i slutet 1980 till (lågenergikokeri)
- Därefter extrem korrosion från slutet 1980

Kokarkorrosion

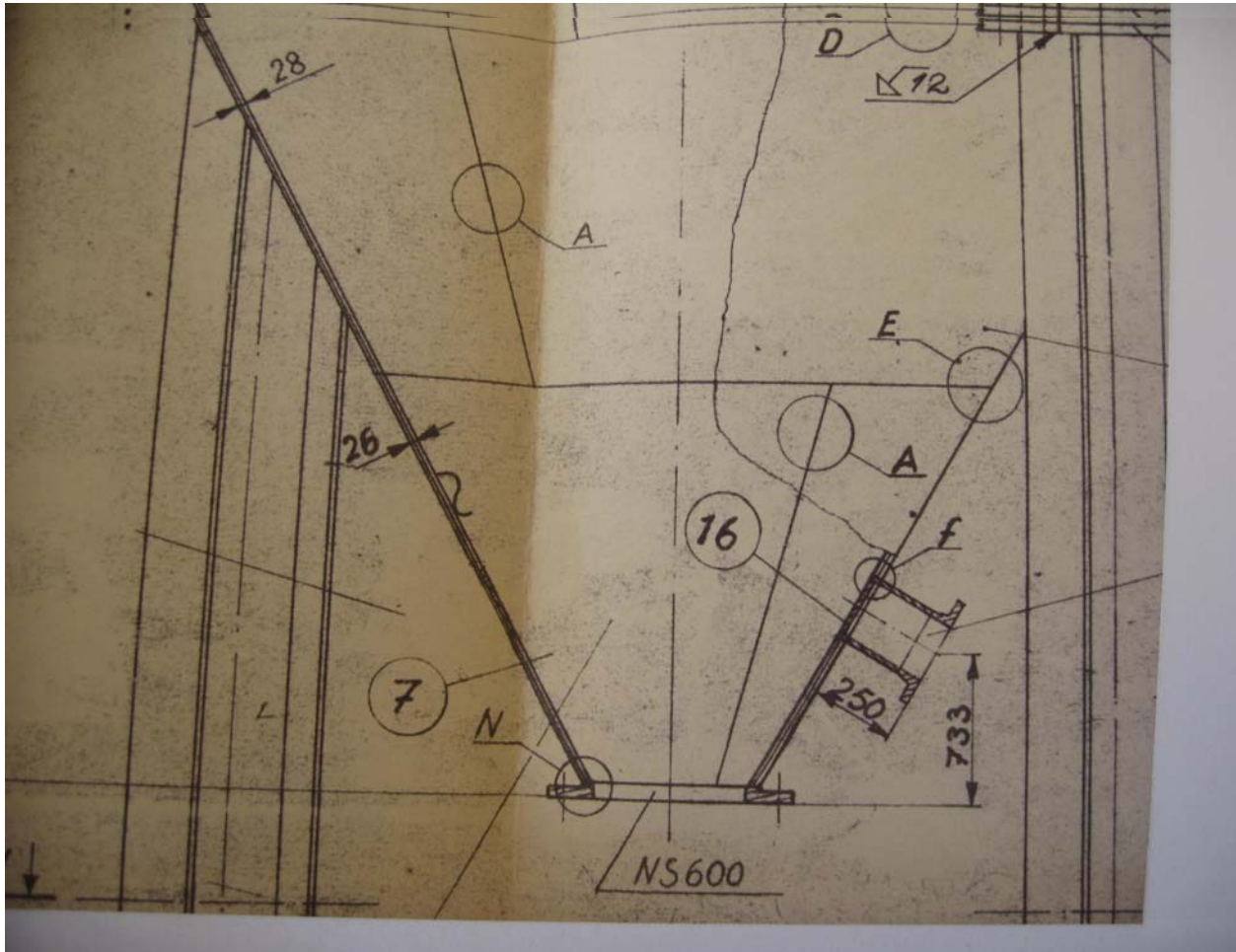
- Oxidskikt eller valshud skyddar bra så länge det är intakt.
- När genomslag sker går korrosionen snabbt.
- Om ingen åtgärd sker då kommer påsvetsningen att försvåras av ojämna ytor vilket ofta innebär mycket sliparbete samt svetslagning av gropar innan påsvetsningen kan utföras.

Kokarmantel



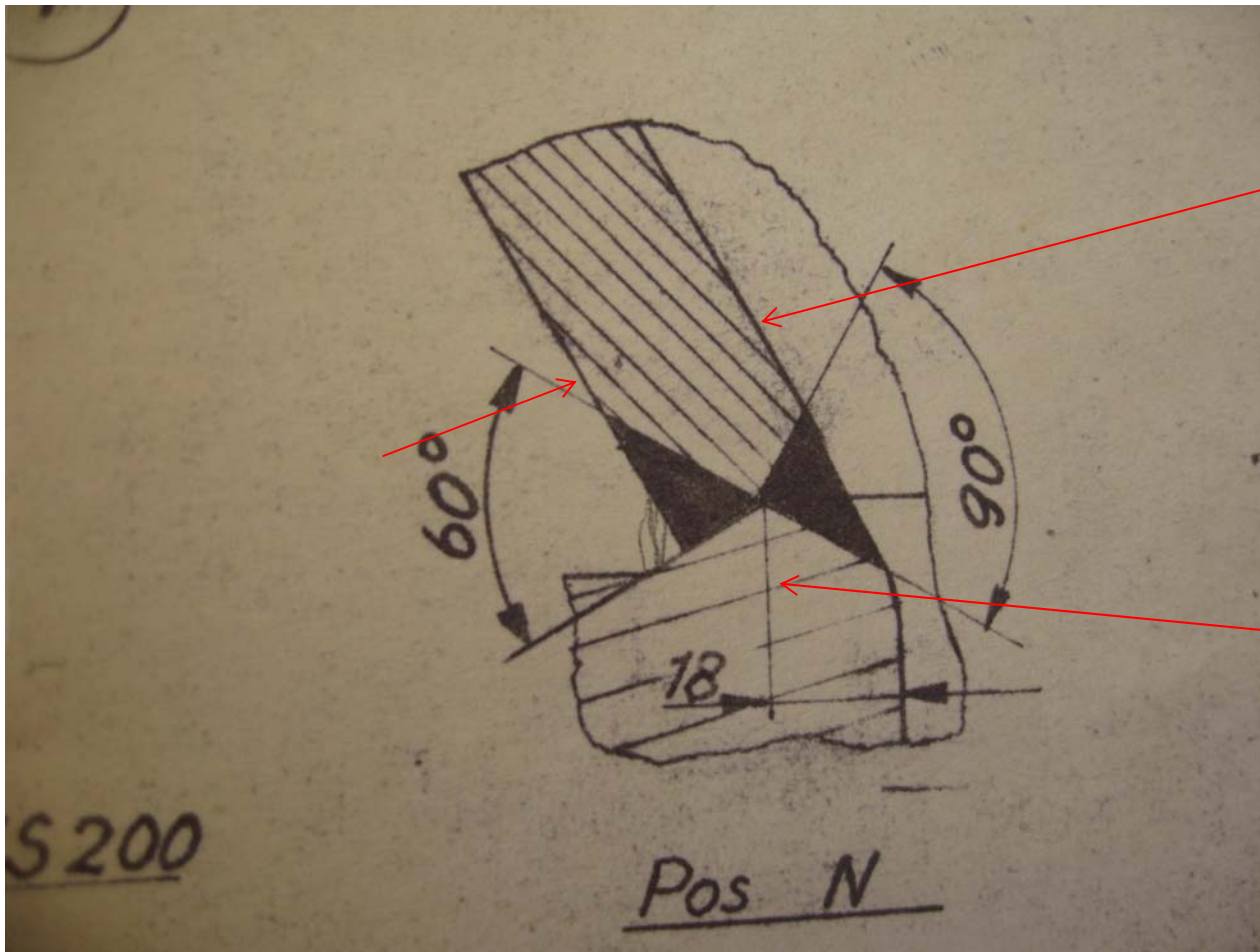
**Tjocklek 28- 30
m.m.**

► Kokarkona närmast botten



Tjocklek på kona 26 m.m.

► Kokarkona mot bottenfläns



26m.m.

Ned svarvad
flänskrage

Ned svarvad flänskrage mot kona

► Utskuren del av kona och fläns



► Tjocklek i kona fläns

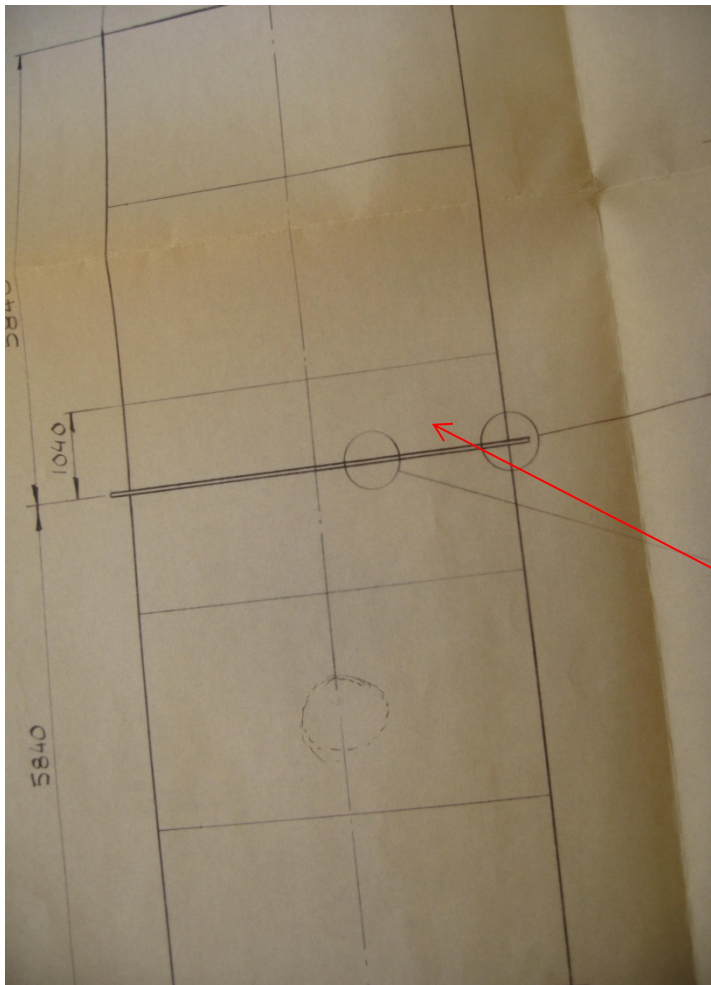


Endast några millimeter återstår av konan



- Nya konor med påsvets monteras
- Trycksänkning utförd och vakuumring monterades.
- Påsvets (P5) av övrig nedre delen av kokaren upp mot sugsilplåtarna
- Påsvets av större delen av kokarmanteln.
- Genomslag i P5 skiktet.

▶ Montering av vakuumring



För bibehållen hållfasthet mot
vakuum

Monterades vakuumring
p.g.a. korroderad mantel

Vakuumring

▶ Påsvets med P5

- Genomslag i P5 skikt samt mellan strängarna





- Påsvets P7 på P5
- Påsvets av resterande delen av kokaren med P7 ca. 30% Cr-halt

Nuvarande status.

- Nu endast smärre korrosion på manteln.
- Erosion i nedre delen på kokaren.
- Svårkontrollerade område är bakom sugsil plåtar samt förträngnings silplåtar.
- Nuvarande påsvetsning (P7) verkar hålla, men processer kan ändras och har ändrats under åren så viss reservation bör göras.