

Облікова картка ДіР



I. Загальні відомості

Державний обліковий номер: 0217U001658

Державний реєстраційний номер: 0116U000699

Особливі позначки: відкрита

Дата реєстрації: 15-03-2017

II. Етап виконання ДіР

Номер етапу: 1

Назва етапу: Технологія прискореної прокалки модельних залишків при литті по моделях, що виплавляються.

Початок етапу: 01.2016

Закінчення етапу: 12.2016

Вид звітнього документа: Остаточний звіт

III. Відомості про виконавця ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Фізико-технологічний інститут металів та сплавів НАН України

Код за ЄДРПОУ: 05417153

Місцезнаходження:

Форма власності:

Сфера управління: Національна академія наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 424-35-15, 424-12-10

IV. Відомості про співвиконавців ДіР

V. Відомості про замовника ДіР

Повне найменування юридичної особи (або ПІБ фізичної особи): Національна академія наук України

Код за ЄДРПОУ: 00019270

Місцезнаходження: вул. Володимирська, 54, м. Київ, Київська обл., 01030, Україна

Форма власності:

Сфера управління: Національна академія наук України

Ідентифікатор ROR: Не застосовується

Розмір організації:

Телефон: 380442396594, 380442343243

VI. Джерела, напрями та обсяги фінансування ДіР

Підстава для проведення ДіР: 34 - договір (замовлення) з центральним органом виконавчої влади, академією наук (головними розпорядниками бюджетних коштів на проведення НДДКР)

Напрямок фінансування: 2.1 - фундаментальні дослідження

Джерела фінансування

7713 - кошти держбюджету

Код програмної класифікації видатків і кредитування (КПКВК): 6541030

Фактичний обсяг фінансування (тис. грн.): 1461.2

VII. Відомості про ДіР

Назва роботи українською:

Технологія прискореної прокалки модельних залишків при литті по моделях, що виплавляються.

Назва роботи англійською:

The technology of accelerated pumping model balances at the investment casting

Реферат українською:

Запропоновано нову технологію, що забезпечує введення кисню безпосередньо в контакт з модельними залишками, в кількості, необхідній для спалювання модельних залишків. Досліджено можливість використання речовин, що містять активний кисень, з урахуванням температури розкладання і виділення кисню, оптимальним є використання селітр. Введення селітр проводиться в результаті розчинення їх в суспензії. В результаті встановлено, що передбачувані технології зменшують на 20-30% тривалість прокалки форм і на 250oC знижують температуру прокалки.

Реферат англійською:

The new technology provides oxygen entering directly into contact with the model remains in an amount necessary for combustion of model residues. The possibility of using substances containing active oxygen for temperature expansion and the release of oxygen, it is optimal to use nitrate. Input nitrate is produced by dissolving them in suspension. As a result, it found that the proposed technology is reduced to 20-30% of the duration of baking forms and to reduce the temperature of 250°C calcination.

Індекс УДК: 531.4, 531.42:531.823

Коди тематичних рубрик: 30.15.41

Керівники роботи

Власне Прізвище Ім'я По-батькові: Кірієвський Борис Абрамович

Науковий ступінь:

Вчене звання:

Ідентифікатор ORCID ID:

Додаткова інформація:

VIII. Наукова (науково-технічна) продукція (НТП)

Назва НТП українською: Технологія, що забезпечує введення кисню безпосередньо в контакт з модельними залишками, в кількості, необхідній для спалювання модельних залишків. Досліджено можливість використання речовин, що містять активний кисень, з урахуванням температури розкладання і виділення кисню, оптимальним є використання селітр.

Назва НТП англійською: The technology of accelerated pumping model balances at the investment casting

НТП, яку передбачалося створити:

Причини, через які НТП не було створено:

Отримані результати:

Галузь застосування: Ливарне виробництво та машинобудування

Реєстраційний номер картки технології:

Опис НТП: Розроблена вдосконалена технологія прокалки форм лиття по виплавлюваним моделям

Соціально-економічна спрямованість НТП:

Вплив НТП на довкілля:

Впровадження НТП: Не впроваджено

Практична реалізація НТП

Початок етапу: 2017

Закінчення етапу:

Споживачі продукції: Підприємства України

Перспективні ринки: Підприємства України

Характер співробітництва з інвестором

Потрібний обсяг інвестицій, тис. грн.:

Права, що надаються інвестору після завершення роботи:

Наявність бізнес-плану:

Техніко-економічне обґрунтування:

Потенціальний обсяг продажу, тис. грн.:

Очікуваний термін окупності (років):

Додаткова інформація:

IX. Бібліографічний опис

1. Литье по выплавляемым моделям, под общей редакцией Я.И. Шклеяника и В.А. Озерова, "Машиностроение" Москва, 1984г. 2. Танкелевич Б.Ш. и др. Газовыделение при прокаливании форм с этилсиликатным связующим // Литейное производство. - 1979. - №12. - с. 22 - 23. 3. Шкленник Я.И. Литье по выплавляемым моделям. М. 1971. "Машиностроение" 4. Илимova A.H. Методы анализа органических соединений. М.72. Химия.

Х. Заключні відомості

Керівник юридичної особи

Верховлюк Анатолій Михайлович

Перелік осіб-виконавців

Александрова Олена Миколаївна

Лопаткин Сергій Сергійович

Моїсєєв Юрій Васильович

Трубаченко Людмила Миколаївна

**Відповідальний за підготовку
облікових документів**

Телефон

Реєстратор

**Керівник відділу УкрІНТЕІ, що є
відповідальним за реєстрацію наукової
діяльності**

