

## SKADEGRUPPEN INFORMERAR

Nr 90-2 1990-03-28

Spricka vid svetslut i Mösterås sodapanna SP4, 1989-10-14

### Skada

I samband med provtryckning efter avställning för ett planerat fabriksstopp upptäcktes en läcka på en väggstub i övre vänstra hörnet mot taket. Skadan var en tvärgående spricka i slutet av en längsgående svets i sidoväggstuben närmast hörnet. Mellan de två hörntuberna längst upp under taket finns ett membran insvetsat för tätning. Skadan har uppstått i slutet av svetsen och beror sannolikt på grund av olika rörelser i bakväggs- respektive sidoväggstub i samband med upp- och nedeldningar. Skadan har sannolikt uppstått vid senaste nedeldningen eller provtryckningen.

### Åtgärd

Skadan reparerades genom att sprickan slipades bort och svetsades. I förebyggande syfte slipades membranet ned mellan tuberna till en U-form för att minska påkänningarna på tuben. Motsvarande position på höger sida kontrollerades utan anmärkning och en liknande nedslipning av membranet gjordes.

## Överhettarhaveri i Aspa bruks sodapanna, 1989-11-03

### Skada

En stor skillnad mellan ingående matarvatten och utgående ånga samt ett högt ångljud på toppen av pannan medförde att pannan nödnedeldades. Vid inspektionen av sekundäröverhettaren hittades sprickor på rakdelar och böjar. En av tuberna visade en knytnävsstor fläkning. Kraftiga deformationer observerades på skärmarna närmast vänster och höger sidovägar.

Dessutom fanns deformerade och trasiga stag på ett 60-tal tuber. Kraftiga vattensidiga beläggningar konstaterades. Några tuber var helt igensatta.

### Åtgärd

Skadorna indikerade läckage i ångkylaren. Kylaren visade sig vara tät, men ett läckage upptäcktes i inloppsstutsen till kylaren. Stutsens innerrör var korroderat utifrån (från vattensidan). Korrosionen hade orsakat ett hål på ca 3 mm diameter. Spalten mellan ytter- och innerrör var delvis igensatt.

Skadorna reparerades provisoriskt.

Tre skärmar blindades vid lådorna. Överhettaren betades efter reparationen.

Följande åtgärder är dessutom beslutade:

1. Regelbunden provtagning på ångan efter kylaren skall utföras.
2. Regelbunden visuell kontroll av sekundäröverhettaren skall utföras med tanke på igensättningar på rökgassidan.
3. Byte av sekundäröverhettaren vid nästa stopp.

Avställningstid 240 timmar.