



УКРАЇНА

(19) **UA** (11) **60716** (13) **U**
(51) **МПК**
B65D 90/06 (2006.01)

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИ

ДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

видається під
відповідальність
власника
патенту

(54) СПОСІБ ПЕРЕПРОФІЛЮВАННЯ ЗАЛІЗНИЧНОЇ ЦИСТЕРНИ

1

2

(21) u201014882

(22) 13.12.2010

(24) 25.06.2011

(46) 25.06.2011, Бюл.№ 12, 2011 р.

(72) ПШІНЬКО ОЛЕКСАНДР МИКОЛАЙОВИЧ,
МЯМЛІН СЕРГІЙ ВІТАЛІЙОВИЧ, КЕБАЛ ЮРІЙ ВІ-
КТОРОВИЧ, ШАТОВ ВІКТОР АНАТОЛІЙОВИЧ,
КОЛЕСНИКОВ СЕРГІЙ РОМАНОВИЧ

(73) ДНІПРОПЕТРОВСЬКИЙ НАЦІОНАЛЬНИЙ
УНІВЕРСИТЕТ ЗАЛІЗНИЧНОГО ТРАНСПОРТУ
ІМЕНІ АКАДЕМІКА В.ЛАЗАРЯНА

(57) Спосіб перепрофілювання залізничної цистерни, що включає операції по заміні її конструктивних вузлів, який **відрізняється** тим, що виконують лише заміну зливо-наливної арматури з подальшим нанесенням на внутрішню поверхню існуючого котла системи антикорозійного захисту.

Корисна модель належить до рухомого складу залізничного транспорту, а саме до вагонів-цистерн.

Корисна модель направлена на розв'язання існуючої проблеми щодо збільшення парку рухомого складу, необхідного для перевезення харчових продуктів, за рахунок перепрофілювання існуючих вагонів-цистерн, наприклад моделей 15-1547, 15-1566-06, 15-1443.

Відомі вагони-цистерни для перевезення харчових продуктів, які мають котел, виготовлений із сталі марки 12X18H10T ["Грузовые вагоны железных дорог колеи 1520 мм". Альбом справочник. ПҚБ ЦВ РЖД, 2008. - 725с.].

Але використання високолегованої нержавіючої сталі, з якої виготовляється котел цистерн, збільшує собівартість виготовлення вагонів.

Найближчими до корисної моделі, є вагони-цистерни, модернізовані при капітально-відновлювальному ремонті для транспортування харчових продуктів, у яких під час виконання робіт по модернізації повністю замінюють котел, на котел виготовлений зі сталі 12X18H10T. [И.Г. Морчиладзе, А.П. Никодимов, М.М. Соколов, А.В. Третьяков. Железнодорожные цистерны: Учебное пособие для работников железнодорожного транспорта. - М.: ИБС-Холдинг, 2006. - 516с.].

При виконанні модернізації при капітально-відновлювальному ремонті виконується повна заміна існуючого котла, на котел виготовлений зі сталі 12X18H10T, що збільшує собівартість виробу, трудомісткість процесу, а також необхідність використання при виготовленні спеціального обладнання та пристосувань.

Технічною задачею, що вирішується заявленим способом перепрофілювання залізничної цистерни, є задоволення потреби у великій кількості вагонів-цистерн для транспортування харчових продуктів за рахунок перепрофілювання вагонів-цистерн для транспортування інших видів продукції.

Суть корисної моделі полягає у тому, що спосіб перепрофілювання залізничної цистерни включає операції по заміні її конструктивних вузлів і, згідно корисної моделі, виконують лише заміну зливо-наливної арматури з подальшим нанесенням на внутрішню поверхню існуючого котла системи антикорозійного захисту.

Приклад використання способу: при способі перепрофілювання залізничної цистерни виконують заміну існуючої зливо-наливної арматури на зливо-наливну арматуру виконану, наприклад, зі сталі 12X18H10T, на внутрішню поверхню котла вагона-цистерни наносять тонким шаром систему антикорозійного захисту. Система антикорозійного захисту формує на внутрішній поверхні котла суцільну лакофарбову тонку плівку, яка захищає поверхню котла від корозії. При зміні температури навколишнього середовища котел змінює свої лінійні розміри, полімерна плівка системи антикорозійного захисту змінює розміри разом з металом котла.

Використання лакофарбової системи антикорозійного захисту при перепрофілюванні вагону-цистерни, а також при побудові нових вагонів, дозволяє уникнути великих капітальних затрат, зменшити трудомісткість процесу перепрофілювання вагону-цистерни.

(19) **UA** (11) **60716** (13) **U**

