

(19)



**Евразийское
патентное
ведомство**

(21) **202390951** (13) **A1**

(12) **ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ЕВРАЗИЙСКОЙ ЗАЯВКЕ**

(43) Дата публикации заявки
2023.06.02

(51) Int. Cl. *C25C 3/08* (2006.01)
C25C 7/00 (2006.01)

(22) Дата подачи заявки
2021.10.18

(54) **СПОСОБ ФУТЕРОВКИ КАТОДНОГО УСТРОЙСТВА ЭЛЕКТРОЛИЗЕРА ДЛЯ ПОЛУЧЕНИЯ АЛЮМИНИЯ**

(31) 2020138638

(32) 2020.11.25

(33) RU

(86) PCT/RU2021/050344

(87) WO 2022/114998 2022.06.02

(71) Заявитель:

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ОБЪЕДИНЕННАЯ КОМПАНИЯ
РУСАЛ ИНЖЕНЕРНО-
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР" (RU)**

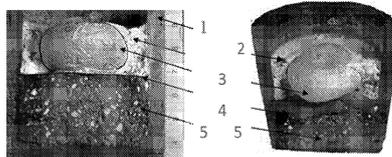
(72) Изобретатель:

**Прошкин Александр Владимирович,
Сбитнев Андрей Геннадьевич, Жердев
Алексей Сергеевич, Пингин Виталий
Валерьевич, Орлов Антон Сергеевич
(RU)**

(74) Представитель:

Панова С.А. (RU)

(57) Способ включает засыпку и выравнивание теплоизоляционного слоя на днище кожуха катодного устройства, засыпку поверх него огнеупорного слоя, установку катодных подовых и бортовых блоков с последующей заделкой швов между ними холоднонабивной подовой массой и последующим монолитизирующим обжигом, в котором на выровненный теплоизоляционный слой устанавливают нижний барьерный слой из графитовой фольги, размещенный между слоями из листов древесноволокнистых, формируют по меньшей мере один огнеупорный слой, устанавливают верхний барьерный слой из графитовой фольги, размещенный между слоями из листов древесноволокнистых плит, осуществляют одновременное прессование всех сформированных слоев до совпадения верхней поверхности верхнего слоя с плоскостью расположения нижнего среза окон, выполненных в кожухе катодного устройства, и формируют огнеупорный слой толщиной 20-30 мм над верхним слоем.



A1

202390951

202390951

A1