



INF

INFCIRC/471
19 April 1995

GENERAL Distr.

RUSSIAN
Original: ENGLISH

Международное агентство по атомной энергии

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЦИРКУЛЯР

СООБЩЕНИЕ ОТ 31 МАРТА 1995 ГОДА, ПОЛУЧЕННОЕ ОТ ПОСТОЯННОГО ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА ЮЖНОЙ АФРИКИ ПРИ МЕЖДУНАРОДНОМ АГЕНТСТВЕ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ

1. Секретариат Международного агентства по атомной энергии получил от Постоянного представительства Южной Африки вербальную ноту от 31 марта 1995 года, в которой содержится информация о политике и практике правительства Южной Африки в отношении ядерного экспорта.
2. В свете просьбы, содержащейся в вербальной ноте, текст вербальной ноты воспроизводится в приложении к настоящему документу.

**ТЕКСТ ВЕРБАЛЬНОЙ НОТЫ ОТ 31 МАРТА 1995 ГОДА ОТ
ПОСТОЯННОГО ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА ЮЖНОЙ АФРИКИ**

Постоянное представительство Южной Африки при Международном агентстве по атомной энергии свидетельствует свое уважение Генеральному директору Международного агентства по атомной энергии и имеет честь сослаться на свои вербальные ноты от 15 и 22 марта 1994 года относительно решения правительства Южной Африки действовать в соответствии с положениями документов INFCIRC/254/Rev.1/Part 1 и INFCIRC/254/Rev.1/Part 1/Mod.1 и INFCIRC/254/Rev.1/Part 2 с внесенными в них изменениями.

Развитие ядерной технологии вызвало необходимость дальнейшего уточнения и изменения разделов исходного списка, который включен в Приложение А и Приложение В к Руководящим принципам, в настоящее время опубликованным в документе INFCIRC/254/Rev.1/Part 1, и правительство Южной Африки приняло решение действовать в соответствии с пересмотренными и измененными Руководящими принципами, воспроизведенными в документе INFCIRC/254/Rev.1/Part 1/Mod.2.

Правительство Южной Африки также приняло решение действовать в соответствии с основополагающими принципами гарантий и экспортного контроля Руководящих принципов ядерного экспорта с изменениями, содержащимися в документе INFCIRC/254/Rev.1/Part 1/Mod.3.

В целях уточнения в приложении воспроизводятся полный текст Приложения А и Приложения В к Руководящим принципам с внесенными в них изменениями и экземпляр Руководящих принципов ядерного экспорта с поправками к пунктам 1 и 10 b), новым пунктом 11 и перенумерованным соответствующим образом последующими пунктами данного документа.

Принимая это решение, правительство Южной Африки полностью осознает необходимость содействия экономическому развитию, избегая одновременно увеличения каким-либо образом опасности распространения ядерного оружия или других ядерных взрывных устройств, а также необходимость того, чтобы соображения коммерческой конкуренции не влияли на обеспечение гарантий нераспространения.

Правительство Южной Африки просит, чтобы Генеральный директор Международного агентства по атомной энергии распространил текст настоящей ноты и приложения к ней среди всех государств-членов для их информации.

Постоянное представительство Южной Африки пользуется случаем, чтобы возобновить Генеральному директору Международного агентства по атомной энергии уверения в своем самом высоком уважении.

РУКОВОДЯЩИЕ ПРИНЦИПЫ ЯДЕРНОГО ЭКСПОРТА

1. К ядерным передачам для мирных целей в любое государство, не обладающее ядерным оружием, и, в случае контроля за последующими передачами, к передачам в любое государство должны применяться следующие основополагающие принципы гарантий и экспортного контроля. В этой связи поставщики определили экспортный Исходный список и договорились относительно общих критериев передач технологии.

Запрещение ядерных взрывных устройств

2. Поставщики должны разрешать передачу предметов, указанных в исходном списке, только при наличии официальных правительственных заверений со стороны получателя, явно исключающих использование, которое может привести к созданию какого-либо ядерного взрывного устройства.

Физическая защита

3.
 - a) Ко всем ядерным материалам и установкам, указанным в согласованном исходном списке, должны применяться эффективные меры физической защиты для предотвращения их несанкционированного использования и обращения с ними. Уровни физической защиты, которые должны быть обеспечены в отношении такого рода материалов, оборудования и установок, были согласованы между поставщиками с учетом международных рекомендаций.
 - b) Ответственность за осуществление мер физической защиты в стране-получателе несет правительство этой страны. Однако для выполнения условий, согласованных между поставщиками, уровни физической защиты, на которых следует основывать эти меры, должны быть предметом соглашения между поставщиком и получателем.
 - c) В каждом случае в отношении четкого определения ответственности при перевозке предметов, включенных в исходный список, должны оговариваться специальные условия.

Гарантии

4.
 - a) Поставщики должны передавать включенные в исходный список предметы государствам, не обладающим ядерным оружием, только в том случае, когда получающее государство имеет действующее соглашение с МАГАТЭ, требующее применения гарантий ко всему исходному и специальному расщепляющемуся материалу в его текущей и будущей мирной деятельности.
 - b) Предусматриваемые в пункте 4 а) передачи государствам, не обладающим ядерным оружием, которые не имеют такого соглашения о гарантиях, должны разрешаться лишь в исключительных случаях, когда они считаются необходимыми для безопасной эксплуатации существующих установок и если к этим установкам применяются гарантии. Поставщики должны сообщать и, если необходимо, консультироваться в случае, когда они намерены разрешить такие передачи или отказать в них.
 - c) Политика, упомянутая в пунктах 4 а) и 4 b), не применяется к соглашениям или контрактам, заключенным 3 апреля 1992 года или до этой даты. В случае стран, которые присоединились или присоединятся к документу INFCIRC/254/Rev.1/Part 1 после 3 апреля 1992 года, эта политика применяется только к соглашениям, которые (должны быть) заключены после даты их присоединения.
 - d) В рамках соглашений, к которым не применяется упомянутая в пункте 4 а) политика (см. пункты 4 b) и c)), поставщики должны передавать предметы, включенные в исходный список, только при применении гарантий МАГАТЭ и при наличии положений о сроке действия и сфере применения в соответствии с требованиями документа МАГАТЭ GOV/1621. Однако поставщики обязуются стремиться к тому, чтобы к таким соглашениям как можно скорее применялась политика, упомянутая в пункте 4 а).
 - e) Поставщики резервируют право устанавливать дополнительные условия поставки в соответствии с требованиями национальной политики.
5. Поставщики в необходимых случаях совместно пересматривают свои общие требования в отношении гарантий.

Применение гарантий, обусловленное передачей определенной технологии

6. a) Требования вышеприведенных пунктов 2, 3 и 4 должны также применяться к установкам для переработки, обогащения или производства тяжелой воды, использующим технологию, непосредственно переданную поставщиком или полученную на основе переданных установок или их основных определяющих компонентов.
- b) Передача таких установок или их основных определяющих компонентов или связанной с этим технологии должна повлечь за собой обязательства в том 1) чтобы гарантии МАГАТЭ применялись к любым установкам такого же типа (т.е. если конструкция, сооружение или процесс эксплуатации основаны на тех же или сходных физических или химических процессах, как это определено в исходном списке), построенным в стране-получателе в течение согласованного периода, и 2) чтобы все время действовало соглашение о гарантиях, позволяющее МАГАТЭ применять гарантии Агентства в отношении таких установок, определенных получателем или поставщиком в консультации с получателем в качестве установок, на которых используется переданная технология.

Специальный контроль в отношении экспорта чувствительных установок, технологий и материалов

7. Поставщики должны проявлять сдержанность при передаче чувствительных установок, технологии и материалов, пригодных для производства оружия. В случае передачи установок, оборудования или технологии для обогащения или переработки поставщики должны содействовать тому, чтобы получатели согласились, в качестве альтернативы национальным заводам, на участие поставщика и/или на другое подходящее многонациональное участие в связи с такого рода установками. Поставщики должны также содействовать международной деятельности (включая деятельность МАГАТЭ), связанной с многонациональными региональными центрами топливного цикла.

Специальный контроль в отношении экспорта установок, оборудования и технологии для обогащения

8. При передаче установок или технологии для обогащения страна-получатель должна дать согласие на то, что ни передаваемая установка, ни любая установка, основанная на такой технологии, не будет проектироваться или использоваться для производства урана с обогащением свыше 20% без согласия страны-поставщика, о чем должно быть уведомлено МАГАТЭ.

Контроль в отношении поставленного или произведенного материала, пригодного для производства оружия

9. Для содействия достижению целей настоящих Руководящих принципов и обеспечения возможностей для дальнейшего уменьшения риска распространения поставщики признают важность включения в соглашения о поставке ядерных материалов или установок, производящих ядерные материалы, пригодные для производства оружия, положений, требующих взаимного согласия поставщика и получателя в отношении порядка переработки, хранения, изменения, использования, передачи или последующей передачи любого пригодного для производства оружия ядерного материала. Поставщики должны стремиться к включению таких положений, когда это целесообразно и практически осуществимо.

Контроль в отношении последующих передач

10. а) Поставщики должны передавать предметы, включенные в исходный список, в том числе технологию, определенную в пункте 6, только при наличии заверения со стороны получателя, что в случае:
- 1) последующей передачи таких предметов
 - или
 - 2) передачи включенных в исходный список предметов, произведенных на установках, первоначально переданных поставщиком, или с помощью оборудования или технологии, первоначально переданных поставщиком,
- получатель последующей передачи или передачи представит те же самые заверения, которые поставщик требует при первоначальной передаче.
- б) В дополнение к этому должно требоваться согласие поставщика на:
- 1) любую последующую передачу предметов, включенных в исходный список, и любую передачу, упомянутую в пункте 10 а) 2), из любого государства, которое не требует применения полномасштабных гарантий в соответствии с пунктом 4 а) настоящих Руководящих принципов в качестве условия поставки;
 - 2) любую последующую передачу установок, основных определяющих компонентов, основанных на технологии, изложенной в пункте 6;
 - 3) любую передачу установок или основных определяющих компонентов, произведенных из этих предметов;
 - 4) любую последующую передачу тяжелой воды или пригодного для производства оружия материала.

Принцип нераспространения

11. Несмотря на другие положения настоящих Руководящих принципов, поставщики должны давать разрешение на передачу предметов, определенных в исходном списке, только в том случае, когда будут убеждены в том, что такие передачи не будут способствовать распространению ядерного оружия или других ядерных взрывных устройств.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ**Физическая безопасность**

12. Поставщики должны содействовать международному сотрудничеству в обмене информацией по физической безопасности, охране ядерных материалов при перевозках и возврату похищенных ядерных материалов и оборудования.

Содействие эффективным гарантиям МАГАТЭ

13. Поставщики должны прилагать особые усилия в поддержку эффективного осуществления гарантий МАГАТЭ. Поставщики должны также поддерживать усилия Агентства по оказанию государствам-членам содействия в улучшении их национальных систем учета и контроля ядерных материалов и повышению технической эффективности гарантий.

Они должны также прилагать все усилия для поддержки Агентства в дальнейшем повышении адекватности гарантий в свете технического развития и быстрого роста числа ядерных установок и поддерживать соответствующие инициативы, направленные на повышение эффективности гарантий МАГАТЭ.

Особенности конструкции чувствительных установок

14. Поставщики должны поощрять проектировщиков и изготовителей чувствительного оборудования конструировать его таким образом, чтобы облегчалось применение гарантий.

Консультации

15. a) Поставщики должны поддерживать контакты и консультироваться, пользуясь обычными каналами, по вопросам, связанным с осуществлением настоящих Руководящих принципов.
- b) Поставщики должны проводить консультации, когда любой из них сочтет это целесообразным, с другими заинтересованными правительствами в отношении особых чувствительных случаев для обеспечения того, чтобы любая передача не способствовала риску возникновения конфликта или нестабильности.
- c) В случае, если один или несколько поставщиков полагают, что имело место нарушение договоренностей между поставщиком и получателем, вытекающих из настоящих Руководящих принципов, особенно в случае взрыва ядерного устройства или незаконного прекращения применения или нарушения получателем гарантий МАГАТЭ, поставщики должны немедленно провести консультации по дипломатическим каналам, с тем чтобы определить и оценить действительность и объем возможного нарушения.
- В ожидании исхода таких консультаций поставщики не будут действовать так, чтобы это могло нанести ущерб любой мере, которая может быть принята другими поставщиками в отношении их действующих контактов с этим получателем.
- Исходя из результатов таких консультаций, поставщики, принимая во внимание статью XII Устава МАГАТЭ, должны договориться о соответствующей реакции и возможных действиях, которые могли бы включать прекращение ядерных передач данному получателю.
16. При рассмотрении передач каждый поставщик должен проявлять осторожность в отношении всех обстоятельств каждого случая, включая любой риск того, что передачи технологии, не предусмотренные пунктом 6, или последующие передачи могут привести к появлению не поставленных под гарантии ядерных материалов.
17. Для внесения любых изменений в настоящие Руководящие принципы, включая любые изменения, которые могут возникнуть в результате пересмотра, упомянутого в пункте 5, необходимо единодушное согласие.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ИСХОДНЫЙ СПИСОК, ПРЕДУСМОТРЕННЫЙ В РУКОВОДЯЩИХ ПРИНЦИПАХ

РАЗДЕЛ А. Материалы и оборудование

1. Исходный и специальный расщепляющийся материал

Как это определено в статье XX Устава Международного агентства по атомной энергии:

1.1. "Исходный материал"

Термин "исходный материал" означает уран с содержанием изотопов в том отношении, в каком они находятся в природном уране; уран, обедненный изотопом 235; торий; любое из вышеуказанных веществ в форме металла, сплава, химического соединения или концентрата; какой бы то ни было другой материал, содержащий одно или несколько из вышеуказанных веществ такой концентрации, которая время от времени будет определяться Советом управляющих; и такой другой материал, какой время от времени будет определяться Советом управляющих.

1.2. "Специальный расщепляющийся материал"

i) Термин "специальный расщепляющийся материал" означает плутоний-239; уран-233; уран, обогащенный изотопами 235 или 233; любой материал, содержащий одно или несколько из вышеуказанных веществ; и такой другой расщепляющийся материал, который время от времени будет определяться Советом управляющих; однако термин "специальный расщепляющийся материал" не включает исходного материала.

ii) Термин "уран, обогащенный изотопами 235 или 233", означает уран, содержащий изотопы 235 или 233, или тот и другой вместе, в таком количестве, чтобы отношение (abundance ratio) суммы этих изотопов к изотопу 238 было больше отношения изотопа 235 к изотопу 238 в природном уране.

Однако для целей Руководящих принципов не будут включаться предметы, указанные в подпункте а) ниже, и экспорт исходного или специального расщепляющегося материала в данную страну-получатель в течение

12 месяцев в объеме менее пределов, определяемых в подпункте б) ниже.

- а) Плутоний с изотопной концентрацией плутония-238 свыше 80%.

Специальный расщепляющийся материал при использовании в граммовых количествах или менее в качестве чувствительного элемента в приборах; и

Исходный материал, в отношении которого правительство удостоверится, что он предназначен только для использования в неядерной деятельности, например при производстве сплавов или керамики.

- б) Специальный расщепляющийся материал 50 эффективных граммов;
Природный уран 500 килограммов;
Обедненный уран 1000 килограммов; и
Торий 1000 килограммов.

2. Оборудование и неядерные материалы

Описание предметов оборудования и неядерных материалов (в дальнейшем именуемое "Исходным списком"), принятое правительством, следует ниже (количества, не превышающие уровней, указанных в Приложении В, рассматриваются как несущественные для практических целей):

- 2.1. Реакторы и реакторное оборудование (см. Приложение В, раздел 1.);**
- 2.2. Неядерные материалы для реакторов (см. Приложение В, раздел 2.);**
- 2.3. Установки для переработки облученных топливных элементов и оборудование, специально предназначенное или подготовленное для этого (см. Приложение В, раздел 3);**
- 2.4. Установки для изготовления топливных элементов (см. Приложение В, раздел 4.);**
- 2.5. Установки для разделения изотопов урана и оборудование, кроме аналитических приборов, специально предназначенное или подготовленное для этого (см. Приложение В, раздел 5.);**
- 2.6. Установки для производства тяжелой воды, дейтерия и дейтериевых соединений и оборудование, специально предназначенное или подготовленное для этого (см. Приложение В, раздел 6.).**

- 2.7. Установки для конверсии урана и оборудование, специально предназначенное или подготовленное для этого (см. Приложение В, раздел 7.)

РАЗДЕЛ В. Общие критерии передач технологии в соответствии с пунктом 6 Руководящих принципов

- 1) "Технология" означает технические данные в материальной форме, рассматриваемые страной-поставщиком важными для конструирования, сооружений, эксплуатации или ремонта установок по обогащению, переработке или производству тяжелой воды или их основных определяющих компонентов, но за исключением открытых данных, например, опубликованных в книгах и журналах, или данных, доступных в международном плане без ограничений после их дальнейшего распространения.
- 2) "Основными определяющими компонентами" являются:
 - a) в случае установки по разделению изотопов газоцентрифужного типа: сборки газовых центрифуг, коррозионно-стойких к UF₆;
 - b) в случае установки по разделению изотопов газодиффузионного типа: диффузионные барьеры;
 - c) в случае установки по разделению изотопов соплового типа: сопловые элементы;
 - d) в случае установки по разделению изотопов вихревого типа: вихревые элементы.
- 3) Для установок, предусмотренных в пункте 6 Руководящих принципов, для которых в пункте 2 выше не указаны основные определяющие компоненты, в случае, когда страна-поставщик передаст в комплекте значительную часть предметов, существенных для работы такой установки, совместно с "ноу-хау" по сооружению и эксплуатации этой установки такая передача должна рассматриваться как передача "установки или ее основных определяющих компонентов".
- 4) Определения в предшествующих пунктах даны исключительно для целей пункта 6 Руководящих принципов и этого раздела В, и они отличаются от определений, относящихся к разделу А этого исходного списка, которые не должны интерпретироваться как ограниченные этими определениями.
- 5) Для целей осуществления пункта 6 Руководящих принципов установками "такого же типа (т.е. если их конструкция, сооружения или процессы

эксплуатации основаны на тех же или сходных физических или химических процессах)” должны считаться следующие установки:

Когда переданная технология такова, что она делает возможным создание в стране-получателе следующих типов установок или их основных определяющих компонентов:

Установками такого же типа будут считаться следующие установки:

a) установка по разделению изотопов газодиффузионного типа

любая другая установка по разделению изотопов, использующая процесс газовой диффузии.

b) установка по разделению изотопов газоцентрифужного типа

любая другая установка по разделению изотопов, использующая газоцентрифужный процесс.

c) установка по разделению изотопов соплового типа

любая другая установка по разделению изотопов, использующая сопловой процесс.

d) установка по разделению изотопов вихревого типа

любая другая установка по разделению изотопов, использующая вихревой процесс.

e) установка по переработке топлива, использующая экстракционный процесс

любая другая установка по переработке топлива, использующая экстракционный процесс.

f) установка по производству тяжелой воды, использующая обменный процесс

любая другая установка по производству тяжелой воды, использующая обменный процесс.

- | | |
|--|---|
| g) установка по производству тяжелой воды, использующая электролитический процесс | любая другая установка по производству тяжелой воды, использующая электролитический процесс. |
| h) установка по производству тяжелой воды, использующая водородный дистилляционный процесс | любая другая установка по производству тяжелой воды, использующая водородный дистилляционный процесс. |

Примечание: В случае перерабатывающих, обогатительных или тяжеловодных установок, конструкция, сооружения или эксплуатация которых основана на иных чем перечисленные выше физических или химических процессах, для определения установок "такого же типа" будет применяться аналогичный подход; при этом может возникнуть необходимость определения основных компонентов таких установок.

- 6) Подразумевается, что ссылка в пункте 6 b) Руководящих принципов на "любые установки такого же типа, построенные в стране-получателе в течение согласованного периода", относится к таким установкам (или их основным определяющим компонентам), первый пуск которых производится в течение периода по меньшей мере в 20 лет с момента первого пуска 1) установки, которая была передана или которая включает переданные основные определяющие компоненты или 2) установки того же самого типа, построенной после передачи технологии. Подразумевается, что в течение этого периода будет однозначное признание того, что любая установка такого же типа использует переданную технологию. Но согласованный период не предназначен для ограничения срока действия гарантий или срока права указать установки, как установки, созданные или работающие на основе или с использованием переданной технологии в соответствии с пунктом 6 b) 2) Руководящих принципов.

ПРИЛОЖЕНИЕ В

ПОЯСНЕНИЯ ПРЕДМЕТОВ, ВКЛЮЧЕННЫХ В ИСХОДНЫЙ СПИСОК (по описанию в разделе 2 части А Приложения А)

1. Реакторы и реакторное оборудование

1.1. Комплектные ядерные реакторы

Ядерные реакторы, способные работать в режиме контролируемой самоподдерживающейся цепной реакции деления, исключая реакторы нулевой мощности, которые определяются как реакторы с проектным максимальным уровнем производства плутония, не превышающим 100 граммов в год.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

"Ядерный реактор" в основном включает узлы, находящиеся внутри реакторного корпуса или непосредственно приданные ему, оборудование, которое контролирует уровень мощности в активной зоне, и компоненты, которые обычно содержат теплоноситель первого контура активной зоны реактора, вступают с ним в непосредственный контакт или регулируют его.

Не предполагается исключение реакторов, которые надлежащим образом могли бы подвергнуться модификации для производства значительно большего количества, чем 100 граммов плутония в год. Реакторы, предназначенные для длительной эксплуатации на значительных уровнях мощности, независимо от их способности к производству плутония, не рассматриваются как "реакторы нулевой мощности".

ЭКСПОРТ

Экспорт полного комплекта основных предметов в рамках этой границы будет происходить только в соответствии с процедурами Руководящих принципов. Отдельные предметы в рамках этой функционально определенной границы, которые будут экспортироваться только в соответствии с процедурами Руководящих принципов, перечислены в пунктах 1.2 - 1.7. Правительство оставляет за собой право применять процедуры Руководящих принципов к другим предметам в рамках функционально определенной границы.

1.2. Реакторные корпуса высокого давления

Металлические корпуса в сборе или их основные части заводского изготовления, которые специально предназначены или подготовлены для размещения в них активной зоны ядерного реактора, как он определен в

пункте 1.1. выше, и способные выдерживать рабочее давление теплоносителя первого контура.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Верхняя плита корпуса высокого давления реактора охватывается пунктом 1.2 как основная, заводского изготовления часть корпуса высокого давления.

Внутренние части реактора (например, поддерживающие колонны и плиты активной зоны и другие внутренние части корпуса, направляющие трубы для регулирующих стержней, тепловые экраны, перегородки, трубные решетки активной зоны, пластины диффузора и т.д.) обычно поставляются поставщиком реактора. В некоторых случаях определенные внутренние опорные компоненты включаются в изготовление корпусов высокого давления. Эти предметы являются достаточно важными с точки зрения безопасности и надежности эксплуатации реакторов (и следовательно, с точки зрения гарантийных обязательств и ответственности поставщика реактора), чтобы их поставка вне рамок основного соглашения о поставке самого реактора не стала бы обычной практикой. Поэтому, хотя отдельная поставка этих уникальных, специально предназначенных и подготовленных, важных, крупных и дорогостоящих предметов не обязательно будет рассматриваться как выпадающая из сферы интересов, такой способ поставки считается маловероятным.

1.3. Машины для загрузки и выгрузки реакторного топлива

Манипуляционное оборудование, специально предназначенное или подготовленное для загрузки или извлечения топлива из ядерного реактора, как он определен в пункте 1.1. выше, которое может использоваться, когда реактор находится под нагрузкой, или обладает техническими возможностями для точного позиционирования или ориентирования, позволяющими проводить на остановленном реакторе сложные работы по перегрузке топлива, при которых обычно невозможны непосредственное наблюдение или прямой доступ к топливу.

1.4. Реакторные управляющие стержни

Стержни, специально предназначенные или подготовленные для управления скоростью реакции в ядерном реакторе, как он определен в пункте 1.1. выше.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Этот предмет включает, помимо части, поглощающей нейтроны, ее опорные и подвесные конструкции, если поставка производится отдельно.

1.5. Реакторные трубы высокого давления

Трубы, которые специально предназначены или подготовлены для размещения в них топливных элементов и теплоносителя первого контура в реакторе, как он определен в пункте 1.1. выше, при рабочем давлении, превышающем 5.1 МПа (740 фунт/кв. дюйм).

1.6. Циркониевые трубы

Трубы или сборки труб из металлического циркония или его сплавов, по весу превышающие 500 кг в течение любого 12-месячного периода, которые специально предназначены или подготовлены для использования в реакторе, как он определен в пункте 1.1. выше, и в которых отношение по весу гафния к цирконию меньше чем 1:500.

1.7. Насосы первого контура теплоносителя

Насосы, специально предназначенные или подготовленные для поддержания циркуляции теплоносителя первого контура ядерных реакторов, как они определены в пункте 1.1. выше.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Специально предназначенные или подготовленные насосы могут включать сложные, уплотненные или многократно уплотненные системы для предотвращения утечки теплоносителя первого контура, герметичные насосы и насосы с системами инерциальной массы. Это определение касается насосов, аттестованных по классу NC-1 или эквивалентным стандартам.

2. НЕЯДЕРНЫЕ МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ РЕАКТОРОВ

2.1. Дейтерий и тяжелая вода

Дейтерий, тяжелая вода (окись дейтерия) и любое другое соединение дейтерия, в котором отношение дейтерия к атомам водорода превышает 1:5000, предназначенные для использования в ядерном реакторе, как он определен в пункте 1.1. выше, в количествах, превышающих 200 кг атомов дейтерия для любой одной страны-получателя в течение любого 12-месячного периода.

2.2. Ядерно-чистый графит

Графит, имеющий степень чистоты выше 5-миллионных борного эквивалента, с плотностью больше чем 1,50 г/см³ в количествах,

превышающих 3×10^4 кг (30 метрических тонн) для любой одной страны-получателя в течение любого 12-месячного периода.

3. Установки для переработки облученных топливных элементов и оборудование, специально предназначенное или подготовленное для этого

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

При переработке облученного ядерного топлива плутоний и уран отделяются от высокоактивных продуктов деления и других трансурановых элементов. Для такого разделения могут использоваться различные технологические процессы. Однако со временем процесс "Пурекс" стал наиболее распространенным и приемлемым процессом. Этот процесс включает растворение облученного ядерного топлива в азотной кислоте с последующим выделением урана, плутония и продуктов деления экстракцией растворителем с помощью трибутилфосфата в органическом разбавителе.

Технологические процессы на различных установках типа "Пурекс" аналогичны и включают: измельчение облученных топливных элементов, растворение топлива, экстракцию растворителем и хранение технологической жидкости. Может иметься также оборудование для тепловой денитрации нитрата урана, конверсии нитрата плутония в окись или металл, а также для обработки жидких отходов, содержащих продукты деления, до получения формы, пригодной для продолжительного хранения или захоронения. Однако конкретные типы и конфигурация оборудования, выполняющего эти функции, могут различаться на различных установках типа "Пурекс" по нескольким причинам, включая типы и количество облученного ядерного топлива, подлежащего переработке, и предполагаемый процесс осаждения извлекаемых материалов, а также принципы обеспечения безопасности и технического обслуживания, присущие конструкции данной обстановки.

"Установка для переработки облученных топливных элементов" включает оборудование и компоненты, которые обычно находятся в прямом контакте с облученным топливом и основными технологическими потоками ядерного материала и продуктов деления, и непосредственно управляют ими.

Эти процессы, включая полные системы для конверсии плутония и производства металлического плутония, могут быть идентифицированы по мерам, принимаемым для предотвращения опасностей в связи с критичностью (например, мерами, связанными с геометрией), облучением (например, путем защиты от облучения) и токсичностью (например, мерами по удержанию).

ЭКСПОРТ

Экспорт полного комплекта основных предметов в рамках этой границы осуществляется только в соответствии с процедурами Руководящих принципов.

Правительство оставляет за собой право применять процедуры Руководящих принципов к другим перечисленным ниже предметам в рамках функционально определенной границы.

Предметы оборудования, на которые, как считается, распространяется значение фразы "и оборудование, специально предназначенное или подготовленное" для переработки облученных топливных элементов, включают:

3.1. Машины для измельчения облученных топливных элементов

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Это оборудование используется для вскрытия оболочки топлива с целью последующего растворения облученного ядерного материала. Как правило, используются специально предназначенные сконструированные для рубки металла устройства, хотя может использоваться и более совершенное оборудование, например лазеры.

Дистанционно управляемое оборудование, специально предназначенное или подготовленное для использования на установке по переработке, определенной выше, для резки, рубки или нарезки сборок, пучков или стержней облученного ядерного топлива.

3.2. Диссоolverы

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

В диссоolverы обычно поступает измельченное отработавшее топливо. В этих безопасных с точки зрения критичности резервуарах облученный ядерный материал растворяется в азотной кислоте, и остающиеся обрезки оболочек выводятся из технологического потока.

Безопасные с точки зрения критичности резервуары (например, малого диаметра, кольцевые или прямоугольные резервуары), специально предназначенные или подготовленные для использования на установке по переработке, определенной выше, для растворения облученного ядерного топлива, которые способны выдерживать горячую, высокорррозионную жидкость и могут дистанционно загружаться и технически обслуживаться.

3.3. Экстракторы и оборудование для экстракции растворителем

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

В экстракторы с растворителем поступает как раствор облученного топлива из диссольверов, так и органический раствор, с помощью которого разделяются уран, плутоний и продукты деления. Оборудование для экстракции растворителем обычно конструируется таким образом, чтобы оно удовлетворяло жестким эксплуатационным требованиям, таким, как длительный срок службы без технического обслуживания или легкая заменяемость, простота в эксплуатации и управлении, а также гибкость в отношении изменения параметров процесса.

Специально предназначенные или подготовленные экстракторы с растворителем, такие, как насадочные или пульсационные колонны, смесительно-отстойные аппараты или центробежные контактные аппараты для использования на установке по обработке облученного топлива. Экстракторы с растворителем должны быть устойчивы к коррозионному воздействию азотной кислоты. Экстракторы с растворителем обычно изготавливаются с соблюдением чрезвычайно высоких требований (включая применение специальных методов сварки, инспекций, обеспечение и контроль качества) из малоуглеродистых нержавеющей сталей, титана, циркония или других высококачественных материалов.

3.4. Химические резервуары для выдерживания или хранения

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

На этапе экстракции растворителем образуется три основных технологических потока жидкости. Резервуары для выдерживания или хранения используются в дальнейшей обработке всех трех потоков следующим образом:

- a) Раствор чистого азотнокислого урана концентрируется выпариванием и происходит процесс денитрации, где он превращается в оксид урана. Этот оксид повторно используется в ядерном топливном цикле.
- b) Раствор высокоактивных продуктов деления обычно концентрируется выпариванием и хранится в виде концентрированной жидкости. Этот концентрат может впоследствии пройти выпаривание или быть преобразован в форму, пригодную для хранения или захоронения.
- c) Раствор чистого нитрата плутония концентрируется и хранится до поступления на дальнейшие этапы технологического процесса. В частности, резервуары для выдерживания или хранения растворов плутония конструируются таким образом, чтобы избежать связанных

с критичностью проблем, возникающих в результате изменений в концентрации или форме данного потока.

Специально предназначенные или подготовленные резервуары для выдерживания или хранения для использования на установке по переработке облученного топлива. Резервуары для выдерживания или хранения должны быть устойчивы к коррозионному воздействию азотной кислоты. Резервуары для выдерживания или хранения обычно изготавливаются из таких материалов, как малоуглеродистые нержавеющие стали, титан или цирконий или другие высококачественные материалы. Резервуары для выдерживания или хранения могут быть сконструированы таким образом, чтобы их эксплуатация и техническое обслуживание производились дистанционно, и могут иметь следующие особенности с точки зрения контроля за ядерной критичностью:

- 1) борный эквивалент стенок или внутренних конструкций равен по меньшей мере 2%, либо
- 2) цилиндрические резервуары имеют максимальный диаметр 175 мм (7 дюймов), либо
- 3) прямоугольный или кольцевой резервуар имеет максимальную ширину 75 мм (3 дюйма).

3.5. Система конверсии нитрата плутония в оксид

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

На большинстве установок по переработке этот конечный процесс включает конверсию раствора нитрата плутония в двуокись плутония. В число основных операций этого процесса входят: хранение и корректировка исходного технологического материала, осаждение и разделение твердой и жидкой фазы, прокаливание, обращение с продуктом, вентиляция, обращение с отходами и управление процессом.

Замкнутые системы, специально предназначенные или подготовленные для конверсии нитрата плутония в оксид плутония, в частности, оборудованные таким образом, чтобы избежать достижения критичности и радиационных эффектов, а также свести к минимуму опасности, связанные с токсичностью.

3.6. Система конверсии оксида плутония в металл

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Этот процесс, который может быть связан с установкой по переработке, включает фторирование двуокиси плутония, обычно с применением высокоактивного фтористого водорода, с целью получения фторида плутония, который впоследствии восстанавливается с помощью

металлического кальция высокой чистоты до получения металлического плутония и фторида кальция в виде шлака. В число основных операций данного процесса входят: фторирование (например, с применением оборудования, содержащего благородные металлы или футерованного ими), восстановление металла (например, с применением керамических тиглей), восстановление шлака, обращение с продуктом, вентиляция, обращение с отходами и управление процессом.

Замкнутые системы, специально предназначенные или подготовленные для производства металлического плутония, в частности, оборудованные таким образом, чтобы избежать достижения критичности и радиационных эффектов, а также свести к минимуму опасности, связанные с токсичностью.

4. Установки для изготовления топливных элементов

"Установка для изготовления топливных элементов" включает оборудование:

- a) которое обычно находится в непосредственном контакте с технологическим потоком ядерного материала или непосредственно обрабатывает его, или же управляет им, или,
- b) которое герметизирует ядерный материал внутри оболочки.

ЭКСПОРТ

Экспорт всего множества предметов для указанных выше операций будет производиться только в соответствии с процедурами Руководящих принципов. Правительство рассмотрит также применение процедур Руководящих принципов в отношении отдельных предметов для любой из указанных выше операций, а также для других операций по изготовлению топлива, таких, как проверка целостности оболочки или герметичности и окончательная обработка герметизированного топлива.

5. Установки для разделения изотопов урана и оборудование, кроме аналитических приборов, специально предназначенное или подготовленное для этого

Предметы оборудования, на которые, как считается, распространяется значение фразы "оборудование, кроме аналитических приборов, специально предназначенное или подготовленное" для разделения изотопов урана, включает в себя:

5.1. Газовые центрифуги и узлы и компоненты, специально предназначенные или подготовленные для использования в газовых центрифугах

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Газовая центрифуга обычно состоит из тонкостенного(ых) цилиндра(ов) диаметром от 75 мм (3 дюйма) до 400 мм (16 дюймов) с вертикальной центральной осью, который помещен в вакуум и вращается с высокой окружной скоростью порядка 300 м/сек или более. Для достижения большой скорости конструкционные материалы вращающихся компонентов должны иметь высокое значение отношения прочности к плотности, а роторная сборка и, следовательно, отдельные ее компоненты должны изготавливаться с высокой степенью точности, чтобы разбаланс был минимальным. В отличие от других центрифуг газовая центрифуга для обогащения урана имеет внутри роторной камеры вращающуюся(иеся) перегородку(и) в форме диска и неподвижную систему подачи и отвода газа UF₆, состоящую по меньшей мере из трех отдельных каналов, два из которых соединены с лопатками отходящими от оси ротора к периферийной части роторной камеры. В вакууме находится также ряд важных невращающихся элементов, которые, хотя и имеют особую конструкцию, не сложны в изготовлении и не изготавливаются из уникальных материалов. Центрифужная установка, однако, требует большого числа этих компонентов, так что их количество может служить важным индикатором конечного использования.

5.1.1. Вращающиеся компоненты

а) Полные роторные сборки:

Тонкостенные цилиндры или ряд соединенных между собой тонкостенных цилиндров, изготовленных из одного или более материалов с высоким значением отношения прочности к плотности, указанных в ПОЯСНИТЕЛЬНЫХ ЗАМЕЧАНИЯХ к настоящему разделу. Соединение цилиндров между собой осуществляется при помощи гибких сильфонов или колец, описанных в части 5.1.1. с) ниже. Собранный ротор имеет внутреннюю(ие) перегородку(и) и концевые узлы, описанные в частях 5.1.1.d) и e) ниже. Однако полная сборка может быть поставлена заказчику в частично собранном виде.

б) Роторные трубы:

Специально предназначенные или подготовленные тонкостенные цилиндры с толщиной стенки 12 мм (0,50 дюйма) или менее, диаметром от 75 мм (3 дюйма) до 400 мм (16 дюймов), изготовленные из одного или более материалов, имеющих высокое значение отношения прочности к плотности, указанных в ПОЯСНИТЕЛЬНЫХ ЗАМЕЧАНИЯХ к настоящему разделу.

с) Кольца или сильфоны:

Компоненты, специально предназначенные или подготовленные для создания местной опоры для роторной трубы или соединения ряда роторных труб. Сильфоны представляют собой короткие цилиндры с

толщиной стенки 3 мм (0,125 дюйма) или менее, диаметром от 75 мм (3 дюйма) до 400 мм (16 дюймов), имеющих один гофр и изготовленные из одного из материалов, имеющих высокое значение отношения прочности к плотности, указанных в ПОЯСНИТЕЛЬНЫХ ЗАМЕЧАНИЯХ к настоящему разделу.

d) Перегородки:

Компоненты в форме диска диаметром от 75 мм до 400 мм (от 3 до 16 дюймов), специально предназначенные или подготовленные для установки внутри роторной трубы центрифуги с целью изолировать выпускную камеру от главной разделительной камеры и в некоторых случаях для улучшения циркуляции газа UF_6 внутри главной разделительной камеры роторной трубы и изготовленные из одного из материалов, имеющих высокое значение отношения прочности к плотности, указанных в ПОЯСНИТЕЛЬНЫХ ЗАМЕЧАНИЯХ к настоящему разделу.

e) Верхние/нижние крышки:

Компоненты в форме диска диаметром от 75 мм (3 дюйма) до 400 мм (16 дюймов), специально предназначенные или подготовленные таким образом, чтобы точно соответствовать диаметру концов роторной трубы и благодаря этому удерживать UF_6 внутри ее. Эти компоненты используются для того, чтобы поддерживать, удерживать или содержать в себе как составную часть элемента верхнего подшипника (верхняя крышка) или служить в качестве несущей части вращающихся элементов электродвигателя и элементов нижнего подшипника (нижняя крышка), и изготавливаются из одного из материалов, имеющих высокое значение отношения прочности и плотности, указанных в ПОЯСНИТЕЛЬНЫХ ЗАМЕЧАНИЯХ к настоящему разделу.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Для вращающихся компонентов центрифуг используются следующие материалы:

- a) мартенситностареющие стали, имеющие максимальный предел прочности на разрыв $2,05 \times 10^9$ Н/м² (300 000 фунт/кв. дюйм) или более;
- b) алюминиевые сплавы, имеющие максимальный предел прочности на разрыв $0,46 \times 10^9$ Н/м² (67 000 фунт/кв. дюйм) или более;
- c) волокнистые материалы, пригодные для использования в композитных структурах и имеющие значения удельного модуля $12,3 \times 10^6$ м или более и максимального удельного предела прочности на разрыв $0,3 \times 10^6$ или более и максимального удельного предела прочности на разрыв $0,3 \times 10^6$ м или более ("удельный модуль" - это модуль Юнга в Н/м², деленный на удельный вес в Н/м³; "максимальный удельный предел прочности на разрыв" - это максимальный предел прочности на разрыв в Н/м², деленный на удельный вес в Н/м³).

5.1.2. Статические компоненты

а) Подшипники с магнитной подвеской:

Специально предназначенные или подготовленные подшипниковые узлы, состоящие из кольцевого магнита, подвешенного в обойме, содержащей демпфирующую среду. Обойма изготавливается из стойкого к UF_6 материала (см. ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ к разделу 5.2.) Магнит соединяется с полюсным наконечником или вторым магнитом, установленным на верхней крышке, описанной в разделе 5.1.1. е).

Магнит может иметь форму кольца с соотношением между внешним и внутренним диаметрами, меньшим или равным 1,6:1. Магнит может иметь форму, обеспечивающую начальную проницаемость 0,15 Гн/м (120 000 единиц СГС) или более, или остаточную намагниченность 98,5% или более, или произведение индукции на максимальную напряженность поля более чем 80 кДж/м³ (10^7 Гс.Э). Кроме обычных свойств материала, необходимым предварительным условием является ограничение очень малыми допусками (менее 0,1 мм или 0,004 дюйма), отклонения магнитных осей от геометрических осей или обеспечение особой гомогенности материала магнита.

б) Подшипники/демпферы:

Специально предназначенные или подготовленные подшипники, содержащие узел ось/уплотнительное кольцо, смонтированный на демпфере. Ось обычно представляет собой вал из закаленной стали с одним концом в форме полусферы, и со средствами подсоединения к нижней крышке, описанной в разделе 5.1.1. е), на другом. Вал, однако, может быть соединен с гидродинамическим подшипником. Кольцо имеет форму таблетки с полусферическим углублением на одной поверхности. Эти компоненты часто поставляются отдельно от демпфера.

в) Молекулярные насосы:

Специально предназначенные или подготовленные цилиндры с выточенными или выдавленными внутри спиральными канавками и с высверленными внутри отверстиями. Типовыми размерами являются следующие: внутренний диаметр от 75 мм (3 дюйма) до 400 мм (16 дюймов), толщина стенки 10 мм (0,4 дюйма) или более, с длиной, равной диаметру или больше. Канавки обычно имеют прямоугольное поперечное сечение и глубину 2 мм (0,08 дюйма) или более.

г) Статоры двигателей:

Специально предназначенные или подготовленные статоры кольцевой формы для высокоскоростных многофазных гистерезисных (или реактивных) электродвигателей переменного тока для синхронной работы в условиях вакуума в диапазоне частот 600-2000 Гц и в диапазоне

мощностей 50-1000 ВА. Статоры состоят из многофазных обмоток на многослойном железном сердечнике с низкими потерями, составленном из тонких пластин, обычно толщиной 2,0 мм (0,08 дюйма) или менее.

е) Корпуса/приемники центрифуги

Компоненты, специально предназначенные или подготовленные для размещения в них сборки роторной трубы газовой центрифуги. Корпус состоит из жесткого цилиндра с толщиной стенки до 30 мм (1,2 дюйма) с прецизионно обработанными концами для установки подшипников и с одним или несколькими фланцами для монтажа. Обработанные концы параллельны друг другу и перпендикулярны продольной оси цилиндра в пределах 0,05 градуса или менее. Корпус может также представлять собой конструкцию ячеистого типа для размещения в нем нескольких роторных труб. Корпуса изготавливаются из материалов, коррозионно-стойких к UF_6 , или защищены покрытием из таких материалов.

ф) Ловушки:

Специально предназначенные или подготовленные трубки внутренним диаметром до 12 мм (0,5 дюйма) для извлечения газа UF_6 из роторной трубы по методу трубки Пито (т.е. с отверстием, направленным на круговой поток газа в роторной трубе, к примеру, посредством изгиба конца радиально расположенной трубки), которые можно прикрепить к центральной системе извлечения газа. Трубки изготовлены из материалов, коррозионно-стойких к UF_6 , или защищены покрытием из таких материалов.

5.2. Специально предназначенные или подготовленные вспомогательные системы, оборудование и компоненты для использования на газоцентрифужной установке по обогащению

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Вспомогательные системы, оборудование и компоненты газоцентрифужной установки по обогащению представляют собой системы установки, необходимые для подачи UF_6 в центрифуги, для связи отдельных центрифуг между собой с целью образования каскадов (или ступеней), чтобы достичь более высокого обогащения и извлечь "продукт" и "хвосты" UF_6 из центрифуг, а также оборудование, необходимое для приведения в действие центрифуг или для управления установкой. Обычно UF_6 испаряется из твердых веществ, помещенных внутри подогреваемых автоклавов, и подается в газообразной форме к центрифугам через систему коллекторных трубопроводов каскада. "Продукт" и "хвосты" UF_6 , поступающие из центрифуг в виде газообразных потоков, также проходят через систему коллекторных трубопроводов каскада к холодным ловушкам (работающим при температуре около 203° K (-70°С)), где они конденсируются и затем помещаются в соответствующие контейнеры для транспортировки или хранения. Так как установка по обогащению состоит из многих тысяч

центрифуг, собранных в каскады, создаются многокилометровые коллекторные трубопроводы каскадов с тысячами сварных швов, причем схема основной части их соединений многократно повторяется. Оборудование, компоненты и системы трубопроводов изготавливаются с соблюдением высоких требований к вакуум-плотности и чистоте обработки.

5.2.1. Системы подачи/системы отвода "продукта" и "хвостов"

Специально предназначенные или подготовленные технологические системы, включая:

питающие автоклавы (или станции), используемые для подачи UF_6 в каскады центрифуг при давлении до 100 кПа (15 фунт/кв. дюйм) и при скорости 1 кг/ч или более;

десублиматоры (или холодные ловушки), используемые для выведения UF_6 из каскадов при давлении до 3 кПа (0,5 фунт/кв.дюйм). Десублиматоры способны охлаждаться до 203° K (-70°C) и нагреваться до 343° K (70°C);

Станции "продукта" и "хвостов", используемые для отвода UF_6 в контейнеры.

Эта установка, оборудование и трубопроводы полностью изготавливаются из материалов, стойких к UF_6 , или футеруются ими (см. ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ к данному разделу) с соблюдением высоких требований к вакуум-плотности и чистоте обработки.

5.2.2. Машинные системы коллекторных трубопроводов

Специально предназначенные или подготовленные системы трубопроводов и коллекторов для удержания UF_6 внутри центрифужных каскадов. Эта сеть трубопроводов обычно представляет собой систему с "тройным" коллектором, и каждая центрифуга соединена с каждым из коллекторов. Следовательно, схема основной части их соединения многократно повторяется. Она полностью изготавливается из стойких к UF_6 материалов (см. ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ к настоящему разделу) с соблюдением высоких требований к вакуум-плотности и чистоте обработки.

5.2.3. Масс-спектрометры/ионные источники для UF_6

Специально предназначенные или подготовленные магнитные или квадрупольные масс-спектрометры, способные производить прямой отбор проб подаваемой массы, "продукта" или "хвостов" из газовых потоков UF_6 и обладающие полным набором следующих характеристик:

1. Удельная разрешающая способность по массе свыше 320;
2. Ионные источники, изготовленные из нихрома или монеля, или футерованные ими, или никелированные;
3. Ионизационные источники с бомбардировкой электронами;
4. Коллекторная система, пригодная для изотопного анализа.

5.2.4. Преобразователи частоты

Преобразователи частоты (также известные как конверторы или инверторы), специально предназначенные или подготовленные для питания статоров двигателей, определенных в подпункте 5.1.2. d), или части, компоненты и под сборки таких преобразователей частоты, обладающие полным набором следующих характеристик:

1. Многофазный выход в диапазоне от 600 до 2000 Гц;
2. Высокая стабильность (со стабилизацией частоты лучше 0,1%);
3. Низкие нелинейные искажения (менее 2%);
4. Кпд свыше 80%.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Перечисленное выше оборудование вступает в непосредственный контакт с технологическим газом UF_6 или непосредственно управляет работой центрифуг и прохождением газа от центрифуги к центрифуге и из каскада в каскад.

Стойкие к UF_6 материалы включают нержавеющую сталь, алюминий, алюминиевые сплавы, никель или сплавы, содержащие 60% и более никеля.

5.3. Специально предназначенные или подготовленные сборки и компоненты для использования при газодиффузионном обогащении

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

При газодиффузионном методе разделения изотопов урана основной технологической сборкой является специальный пористый газодиффузионный барьер, теплообменник для охлаждения газа (который нагревается в процессе сжатия), уплотнительные клапаны и регулирующие клапаны, а также трубопроводы. Поскольку в газодиффузионной технологии используется шестифтористый уран (UF_6), все оборудование, трубопроводы и поверхности измерительных приборов (которые вступают в контакт с газом) должны изготавливаться из материалов, сохраняющих стабильность при контакте с UF_6 . Газодиффузионная установка состоит из ряда таких сборок, так что их количество может быть важным показателем конечного предназначения.

5.3.1. Газодиффузионные барьеры

- а) Специально предназначенные или подготовленные тонкие, пористые фильтры с размером пор 100-1000-А (ангстрем), толщиной 5 мм (0,2 дюйма) или меньше, а для трубчатых форм диаметром 25 мм (1 дюйм) или меньше, изготовленные из металлических, полимерных или керамических материалов, стойких к коррозии, вызываемой UF_6 , и
- б) специально подготовленные соединения или порошки для изготовления таких фильтров. Такие соединения и порошки включают никель или сплавы, содержащие 60% или более никеля, окись алюминия или стойкие к UF_6 полностью фторированные углеводородные полимеры с чистотой 99,9% или более, размером частиц менее 10 мкм и высокой однородностью частиц по крупности, которые специально подготовлены для изготовления газодиффузионных барьеров.

5.3.2. Камеры диффузоров

Специально предназначенные или подготовленные герметичные цилиндрические сосуды диаметром более 300 мм (12 дюймов) и длиной более 900 мм (35 дюймов), или прямоугольные сосуды сравнимых размеров, имеющие один впускной и два выпускных патрубка, диаметр каждого из которых более 50 мм (2 дюйма), для помещения в них газодиффузионных барьеров, изготовленные из стойких к UF_6 материалов или покрытые ими, и предназначенные для установки в горизонтальном или вертикальном положении.

5.3.3. Компрессоры и газодувки

Специально предназначенные или подготовленные осевые, центробежные или объемные компрессоры, или газодувки с производительностью на всосе 1 м³/мин или более UF₆ и с давлением на выходе до нескольких сотен кПа (100 фунт/кв. дюйм), предназначенные для долговременной эксплуатации в среде UF₆ с электродвигателем соответствующей мощности или без него, а также отдельные сборки таких компрессоров и газодувок. Эти компрессоры и газодувки имеют перепад давления от 2:1 до 6:1 и изготавливаются из стойких к UF₆ материалов или покрыты ими.

5.3.4. Уплотнения вращающихся валов

Специально предназначенные или подготовленные вакуумные уплотнения, установленные на стороне подачи и на стороне выхода для уплотнения вала, соединяющего ротор компрессора или газодувки с приводным двигателем, с тем чтобы обеспечить надежную герметизацию, предотвращающую натекание воздуха во внутреннюю камеру компрессора или газодувки, которая наполнена UF₆. Такие уплотнения обычно проектируются на скорость натекания буферного газа менее 1000 см³/мин. (60 дюйм³/мин.).

5.3.5. Теплообменники для охлаждения UF₆

Специально предназначенные или подготовленные теплообменники, изготовленные из стойких к UF₆ материалов или покрытые ими (за исключением нержавеющей стали), или медью, или любым сочетанием этих металлов и рассчитанные на скорость изменения давления, определяющего утечку, менее 10 Па (0,0015 фунт/кв. дюйм) в час при перепаде давления 100 кПа (15 фунт/кв. дюйм).

5.4. Специально предназначенные или подготовленные вспомогательные системы, оборудование и компоненты для использования при газодиффузионном обогащении

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Вспомогательные системы, оборудование и компоненты для газодиффузионных установок по обогащению представляют собой системы установки, необходимые для подачи UF₆ в газодиффузионную сборку, для связи отдельных сборок между собой и образования каскадов (или ступеней) с целью постепенного достижения более высокого обогащения и извлечения "продукта" и "хвостов" UF₆ из диффузионных каскадов. Ввиду высокоинерционных характеристик диффузионных каскадов любое прерывание их работы, особенно их остановка, приводят к серьезным последствиям. Следовательно, на газодиффузионной установке важное значение имеют строгое и постоянное поддержание вакуума во всех технологических системах, автоматическая защита от аварий и точное

автоматическое регулирование потока газа. Все это приводит к необходимости оснащения установки большим количеством специальных измерительных, регулирующих и управляющих систем.

Обычно UF_6 испаряется из цилиндров, помещенных внутри автоклавов, и подается в газообразной форме к входным точкам через систему коллекторных трубопроводов каскада. "Продукт" и "хвосты" UF_6 , поступающие из выходных точек в виде газообразных потоков, проходят через систему коллекторных трубопроводов каскада либо к холодным ловушкам, либо к компрессорным станциям, где газообразный поток UF_6 сжимается и затем помещается в соответствующие контейнеры для транспортировки или хранения. Поскольку газодиффузионная установка по обогащению имеет большое количество газодиффузионных сборок, собранных в каскады, создаются многокилометровые коллекторные трубопроводы каскадов с тысячами сварных швов, причем схема основной части их соединений многократно повторяется. Оборудование, компоненты и системы трубопроводов изготавливаются с соблюдением высоких требований к вакуум-плотности и чистоте обработки.

5.4.1. Системы подачи/системы отвода "продукта" и "хвостов"

Специально предназначенные или подготовленные технологические системы, способные работать при давлениях 300 кПа (45 фунт/кв. дюйм) или менее, включая:

- питающие автоклавы (или системы), используемые для подачи UF_6 в газодиффузионные каскады;
- десублиматоры (или холодные ловушки), используемые для выведения UF_6 из газодиффузионных каскадов;

- станции ожижения, где UF_6 в газообразной форме из каскада сжимается и охлаждается до жидкого состояния;
- станции "продукта" или "хвостов", используемые для заполнения контейнеров UF_6 .

5.4.2. Системы коллекторных трубопроводов

Специально предназначенные или подготовленные системы трубопроводов и системы коллекторов для удержания UF_6 внутри газодиффузионных каскадов. Эта сеть трубопроводов обычно представляет собой систему с "двойным" коллектором, и каждая ячейка соединена с каждым из коллекторов.

5.4.3. Вакуумные системы

- a) Специально предназначенные или подготовленные крупные вакуумные магистрали, вакуумные коллекторы и вакуумные насосы производительностью 5 м³/мин. (175 фут³/мин.) или более.
- b) Вакуумные насосы, специально предназначенные для работы в содержащей UF₆ атмосфере и изготовленные из алюминия, никеля или сплавов, содержащих более 60% никеля или покрытые ими. Эти насосы могут быть или ротационными, или поршневыми, могут иметь вытесняющие и фтористоуглеродные уплотнения, а также в них могут присутствовать специальные рабочие жидкости.

5.4.4. Специальные стопорные и регулирующие клапаны

Специально предназначенные или подготовленные ручные или автоматические стопорные и регулирующие клапаны сильфонного типа, изготовленные из стойких к UF₆ материалов, диаметром от 40 до 1500 мм (1,5 до 59 дюйм) для установки в основных и вспомогательных системах газодиффузионных установок по обогащению.

5.4.5. Масс-спектрометры/ионные источники для UF₆

Специально предназначенные или подготовленные магнитные или квадрупольные масс-спектрометры, способные производить прямой отбор проб подаваемой массы "продукта" или "хвостов" из газовых потоков UF₆ и обладающие полным набором следующих характеристик:

- 1. Удельная разрешающая способность по массе свыше 320;
- 2. Ионные источники, изготовленные из нихрома или монеля, или футерованные ими, или никелированные;
- 3. Ионизационные источники с бомбардировкой электронами;
- 4. Коллекторная система, пригодная для изотопного анализа.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Перечисленное выше оборудование вступает в непосредственный контакт с технологическим газом UF₆, либо непосредственно регулирует поток в пределах каскада. Все поверхности, которые вступают в контакт с технологическим газом, целиком изготавливаются из стойких к UF₆ материалов или покрываются ими. Для целей разделов, относящихся к газодиффузионным устройствам, материалы, стойкие к коррозии, вызываемой UF₆, включают нержавеющую сталь, алюминий, алюминиевые сплавы, окись алюминия, никель или сплавы, содержащие 60% или более никеля, а также стойкие к UF₆ полностью фторированные углеводородные полимеры.

5.5. Специально предназначенные или подготовленные системы, оборудование и компоненты для использования на установках аэродинамического обогащения.

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

В процессах аэродинамического обогащения смесь газообразного UF_6 и легкого газа (водород или гелий) сжимается и затем пропускается через разделяющие элементы, в которых изотопное разделение завершается посредством получения больших центробежных сил по геометрии криволинейной стенки. Успешно разработаны два процесса этого типа: процесс соплового разделения и процесс вихревой трубки. Для обоих процессов основными компонентами каскада разделения являются цилиндрические корпуса, в которых размещены специальные разделительные элементы (сопла или вихревые трубки), газовые компрессоры и теплообменники для удаления образующегося при сжатии тепла. Для аэродинамических установок требуется целый ряд таких каскадов, так что их количество может служить важным указателем конечного использования. Поскольку в аэродинамическом процессе используется UF_6 , поверхности всего оборудования, трубопроводов и измерительных приборов (которые вступают в контакт с газом) должны изготавливаться из материалов, сохраняющих устойчивость при контакте с UF_6 .

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Перечисленные в настоящем разделе элементы вступают в непосредственный контакт с технологическим газом UF_6 либо непосредственно регулируют поток в пределах каскада. Все поверхности, которые вступают в контакт с технологическим газом, целиком изготавливаются из стойких к UF_6 материалов, или защищены покрытием из таких материалов. Для целей раздела, относящегося к элементам аэродинамического обогащения, коррозионно-стойкие к UF_6 материалы, включают медь, нержавеющую сталь, алюминий, алюминиевые сплавы, никель или сплавы, содержащие 60% или более никеля, а также стойкие к UF_6 полностью фторированные углеводородные полимеры.

5.5.1. Разделительные сопла

Специально предназначенные или подготовленные разделительные сопла и их сборки. Разделительные сопла состоят из щелевидных изогнутых каналов с радиусом изгиба менее 1 мм (обычно от 0,1 до 0,05 мм), коррозионно-стойких к UF_6 , и имеющих внутреннюю режущую кромку, которая разделяет протекающий через сопло газ на две фракции.

5.5.2. Вихревые трубки

Специально предназначенные или подготовленные вихревые трубки и их сборки. Вихревые трубки имеют цилиндрическую или конусообразную форму, изготовлены из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищены покрытием из таких материалов и имеют диаметр от 0,5 см до 4 см при отношении длины к диаметру 20:1 или менее, а также одно или более тангенциальное входное отверстие. Трубки могут быть оснащены отводами соплового типа на одном или на обоих концах.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Питательный газ поступает в вихревую трубку по касательной с одного конца или через закручивающие лопатки или через многочисленные тангенциальные входные отверстия вдоль трубки.

5.5.3. Компрессоры и газодувки

Специально предназначенные или подготовленные осевые, центрифужные компрессоры или газодувки или компрессоры и газодувки с положительным смещением, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов, или защищенные покрытием из таких материалов, производительностью на всасе 2 м³/мин. или более смеси UF_6 и несущего газа (водород или гелий).

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Такие компрессоры и газодувки обычно имеют перепад давлений от 1,2:1 до 6:1.

5.5.4. Уплотнения вращающихся валов

Специально предназначенные или подготовленные уплотнения вращающихся валов, установленные на стороне подачи и на стороне выхода для уплотнения вала, соединяющего ротор компрессора или ротор газодувки с приводным двигателем, с тем чтобы обеспечить надежную герметизацию, предотвращающую выход технологического газа или натекание воздуха или уплотняющего газа во внутреннюю камеру компрессора или газодувки, которая заполнена смесью UF_6 и несущего газа.

5.5.5. Теплообменники для охлаждения газа

Специально предназначенные или подготовленные теплообменники, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищенные покрытием из таких материалов.

5.5.6. Кожухи разделяющих элементов

Специально предназначенные или подготовленные кожухи разделяющих элементов, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищенных покрытием из таких материалов, для помещения в них вихревых трубок или разделительных сопл.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Эти кожухи могут представлять собой цилиндрические камеры диаметром более 300 мм и длиной более 900 мм или прямоугольные камеры сравнимых размеров и могут быть предназначены для установки в горизонтальном или вертикальном положении.

5.5.7. Системы подачи/системы отвода "продукта" и "хвостов"

Специально предназначенные или подготовленные технологические системы или оборудование для обогатительных установок, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищенных покрытием из таких материалов, включают:

- а) Питающие автоклавы, печи или системы, используемые для подачи UF_6 для процесса обогащения;
- б) Десублиматоры (или холодные ловушки), используемые для выведения нагретого UF_6 из процесса обогащения для последующего перемещения;
- в) Станции отверждения или ожижения, используемые для выведения UF_6 из процесса обогащения путем сжатия и перевода UF_6 в жидкую или твердую форму;
- г) Станции "продукта" или "хвостов", используемые для перемещения UF_6 в контейнеры.

5.5.8. Системы коллекторных трубопроводов

Специально предназначенные или подготовленные системы коллекторных трубопроводов, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищенные покрытием из таких материалов, для удержания UF_6 внутри аэродинамических каскадов. Эта сеть трубопроводов обычно представляет собой систему с "двойным" коллектором, и каждый каскад или группа каскадов соединены с каждым из коллекторов.

5.5.9. Вакуумные системы и насосы

- а) Специально предназначенные или подготовленные вакуумные системы, производительностью на всасе 5 м³/мин. или более, состоящие из

вакуумных магистралей, вакуумных коллекторов и вакуумных насосов, и предназначенные для работы в содержащих UF_6 газовых средах.

б) Вакуумные насосы, специально предназначенные или подготовленные для работы в содержащих UF_6 газовых средах и изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищенных покрытием из таких материалов. В этих насосах могут использоваться фторированные углеродные уплотнения и специальные рабочие жидкости.

5.5.10. Специальные стопорные и регулирующие клапаны

Специальные предназначенные или подготовленные ручные или автоматические стопорные и регулирующие клапаны сильфонного типа, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищенные покрытием из таких материалов, диаметром от 40 до 1500 мм для монтажа в основных и вспомогательных системах установок аэродинамического обогащения.

5.5.11. Масс-спектрометры/ионные источники для UF_6

Специально предназначенные или подготовленные магнитные или квадрупольные масс-спектрометры, способные производить прямой отбор проб подаваемой массы, "продукта" или "хвостов" из газовых потоков UF_6 и обладающие полным набором следующих характеристик:

1. Удельная разрешающая способность по массе свыше 320;
2. Ионные источники, изготовленные из нихрома или монеля или футерованные ими, или никелированные;
3. Ионизационные источники с бомбардировкой электронами;
4. Коллекторная система, пригодная для изотопного анализа.

5.5.12. Системы отделения UF_6 от несущего газа

Специально предназначенные или подготовленные технологические системы для отделения UF_6 от несущего газа (водорода или гелия).

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти системы предназначены для сокращения содержания UF_6 в несущем газе до одной части на миллион или менее и могут включать такое оборудование, как:

- a) Криогенные теплообменники и криосепараторы, способные создавать температуры -120°C или менее, или
- b) Блоки криогенного охлаждения, способные создавать температуры -120°C или менее, или
- c) Блоки разделительных сопел или вихревых трубок для отделения UF_6 от несущего газа, или
- d) Холодные ловушки UF_6 , способные создавать температуры -20°C или менее.

5.6. Специально предназначенные или подготовленные системы, оборудование и компоненты для использования на установках химического или ионообменного обогащения

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Незначительное различие изотопов урана по массе приводит к небольшим изменениям в равновесиях химических реакций, которые могут использоваться в качестве основы для разделения изотопов. Успешно разработано два процесса: жидкостно-жидкостный химический обмен и твердо-жидкостный ионный обмен.

В процессе жидкостно-жидкостного химического обмена в противотоке происходит взаимодействие несмешивающихся жидких фаз (водных или органических), что приводит к эффекту каскадирования тысяч стадий разделения. Водная фаза состоит из хлорида урана в растворе соляной кислоты; органическая фаза состоит из экстрагента, содержащего хлорид урана в органическом растворителе. Контактными фильтрами в разделительном каскаде могут являться жидкостно-жидкостные обменные колонны (такие, как импульсные колонны с сетчатыми пластинами) или жидкостные центрифужные контактные фильтры. На обоих концах разделительного каскада в целях обеспечения рефлюкса на каждом конце необходимы химические превращения (окисление и восстановление). Главная задача конструкции состоит в том, чтобы не допустить загрязнения технологических потоков некоторыми ионами металлов. В связи с этим используются пластиковые, покрытые пластиком (включая применение фторированных углеводородных полимеров) и/или покрытые стеклом колонны и трубопроводы.

В твердо-жидкостном ионообменном процессе обогащение достигается посредством адсорбции/десорбции урана на специальной, очень быстро действующей ионообменной смоле или адсорбенте. Раствор урана в соляной кислоте и другие химические агенты пропускаются через цилиндрические обогатительные колонны, содержащие уплотненные слои

адсорбента. Для поддержания непрерывности процесса необходима система рефлюкса в целях высвобождения урана из адсорбента обратно в жидкий поток, с тем чтобы можно было собрать "продукт" и "хвосты". Это достигается путем использования подходящих химических агентов восстановления/окисления, которые полностью регенерируются в отдельных внешних петлях и которые могут частично регенерироваться в самих изотопных разделительных колоннах. Присутствие в процессе горячих концентрированных растворов соляной кислоты требует, чтобы оборудование было изготовлено из специальных коррозионно-стойких материалов или защищено покрытием из таких материалов.

5.6.1. Жидкостно-жидкостные обменные колонны (химический обмен)

Противоточные жидкостно-жидкостные обменные колонны, имеющие механический силовой ввод (т.е. импульсные колонны с сетчатыми тарелками, колонны с тарелками, совершающими возвратно поступательные движения, и колонны с внутренними турбинными смесителями), специально предназначенные или подготовленные для уранового обогащения с использованием процесса химического обмена. Для коррозионной устойчивости к концентрированным растворам соляной кислоты эти колонны и их внутренние компоненты изготовлены из подходящих пластиковых материалов (таких, как фторированные углеводородные полимеры) или стекла или защищены покрытием из таких материалов. Колонны спроектированы на короткое (30 секунд или менее) время прохождения в каскаде.

5.6.2. Центрифужные жидкостно-жидкостные контактные фильтры (химический обмен)

Центрифужные жидкостно-жидкостные контактные фильтры, специально предназначенные или подготовленные для обогащения урана с использованием процесса химического обмена. В таких контактных фильтрах используется вращение для получения и жидких потоков, а затем центробежная сила для разделения фаз. Для коррозионной стойкости к концентрированным растворам соляной кислоты контактные фильтры изготавливаются из соответствующих пластиковых материалов (таких, как фторированные углеводородные полимеры) или покрываются ими или покрываются стеклом. Центрифужные контактные фильтры спроектированы на короткое (30 секунд или менее) время прохождения в каскаде.

5.6.3. Системы и оборудование для восстановления урана (химический обмен)

а) Специально предназначенные или подготовленные ячейки электрохимического восстановления для восстановления урана из одного валентного состояния в другое для обогащения урана с использованием процесса химического обмена. Материалы ячеек, находящиеся в контакте с технологическими растворами, должны быть коррозионно-стойкими к концентрированным растворам соляной кислоты.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Катодный отсек ячейки должен быть спроектирован таким образом, чтобы предотвратить повторное окисление урана до более высокого валентного состояния. Для удержания урана в катодном отсеке ячейка может иметь непроницаемую диафрагменную мембрану, изготовленную из специального катионно-обменного материала. Катод состоит из соответствующего твердого проводника, такого, как графит.

б) Специально предназначенные или подготовленные системы на производственном выходе каскада для извлечения U^{+4} из органического потока, регулирования концентрации кислоты и для заполнения ячеек электрохимического восстановления.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти системы состоят из оборудования экстракции растворителем для отгонки U^{+4} из органического потока в жидкий раствор, оборудования выпаривания и/или другого оборудования для достижения регулировки и контроля водородного показателя, и насосов или других устройств переноса для заполнения ячеек электрохимического восстановления. Основная задача конструкции состоит в том, чтобы избежать загрязнения потока жидкости ионами некоторых металлов. Следовательно, те части оборудования системы, которые находятся в контакте с технологическим потоком, изготовлены из соответствующих материалов (таких, как стекло, фторированные углеводородные полимеры, сульфат полифенила, сульфон полиэфира и пропитанный смолой графит), или защищены покрытием из таких материалов.

5.6.4. Системы подготовки питания (химический обмен)

Специально предназначенные или подготовленные системы для производства питательных растворов хлорида урана высокой чистоты для химообменных установок разделения изотопов урана.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти системы состоят из оборудования для растворения, экстракции растворителем и/или ионообменного оборудования для очистки, а также электролитических ячеек для восстановления U^{+6} или U^{+4} в U^{+3} . В этих системах производятся растворы хлорида урана, в которых содержится лишь несколько частей на миллион металлических включений, таких, как хром, железо, ванадий, молибден и других двухвалентных их катионов или катионов с большей валентностью. Конструкционные материалы для элементов системы, в которой обрабатывается U^{+3} высокой чистоты, включают стекло, фторуглеродные полимеры, графит, покрытый поливинил-сульфатным или полиэфир-сульфонным пластиком и пропитанный смолой.

5.6.5. Системы окисления урана (химический обмен)

Специально предназначенные или подготовленные системы для окисления U^{+3} в U^{+4} для возвращения в каскад разделения изотопов урана в процессе химического обогащения.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти системы могут включать такие элементы, как:

- а) Оборудование для контактирования хлора и кислорода с водными эффлюентами из оборудования разделения изотопов и экстракции образовавшегося U^{+4} в обедненный органический поток, возвращающийся из производственного выхода каскада,
- б) Оборудование, которое отделяет воду от соляной кислоты, чтобы вода и концентрированная соляная кислота могли бы быть вновь введены в процесс в нужных местах.

5.6.6. Быстро реагирующие ионообменные смолы/абсорбенты (ионный обмен)

Быстро реагирующие ионообменные смолы или абсорбенты, специально предназначенные или подготовленные для обогащения урана с использованием процесса ионного обмена, включая пористые смолы макросетчатой структуры и/или мембранные структуры, в которых активные группы химического обмена ограничены покрытием на поверхности неактивной пористой вспомогательной структуры, и другие композитные структуры в любой приемлемой форме, включая частицы волокон. Эти ионообменные смолы/абсорбенты имеют диаметры 0,2 мм или менее и должны быть химически стойкими по отношению к растворам концентрированной соляной кислоты, а также достаточно прочны физически, с тем чтобы их свойства не ухудшались в обменных колоннах.

Смолы/абсорбенты специально предназначены для получения кинетики очень быстрого обмена изотопов урана (длительность полуобмена менее 10 секунд) и обладают возможностью работать при температуре в диапазоне от 100°C до 200°C.

5.6.7. Ионообменные колонны (ионный обмен)

Цилиндрические колонны диаметром более 1000 мм для удержания и поддержания заполненных слоев ионообменных смол/абсорбентов, специально предназначенные или подготовленные для обогащения урана с использованием ионообменного процесса. Эти колонны изготовлены из материалов (таких, как титан или фторированные углеводородные полимеры), стойких к коррозии, вызываемой растворами концентрированной соляной кислоты, или защищены покрытием из таких материалов и способны работать при температуре в диапазоне от 100°C до 200°C и давлениях выше 0,7 МПа (102 фунт/кв. дюйм).

5.6.8. Ионообменные системы рефлюкса (ионный обмен)

а) Специально предназначенные или подготовленные системы химического или электрохимического восстановления для регенерации агента(ов) химического восстановления, используемого(ых) в каскадах ионообменного обогащения урана.

б) Специально предназначенные или подготовленные системы химического или электрохимического окисления для регенерации агента(ов) химического окисления, используемого(ых) в каскадах ионообменного обогащения урана.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

В процессе ионообменного обогащения в качестве восстанавливающего катиона может использоваться, например, трехвалентный титан (Ti^{+3}), и в этом случае восстановительная система будет вырабатывать Ti^{+3} посредством восстановления Ti^{+4} .

В процессе, например, в качестве окислителя может использоваться трехвалентное железо (Fe^{+3}), и в этом случае система окисления будет вырабатывать Fe^{+3} посредством окисления Fe^{+2} .

5.7. Специально предназначенные или подготовленные системы, оборудование и компоненты для использования в лазерных обогатительных установках

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Существующие системы для обогатительных процессов с использованием лазеров делятся на две категории: те, в которых рабочей средой являются пары атомарного урана, и те, в которых рабочей средой являются пары уранового соединения. Общими названиями для таких процессов являются: первая категория - лазерное разделение изотопов по методу атомарных паров (ALVIS или SILVA); вторая категория - молекулярный метод лазерного разделения изотопов (MLIS или MOLIS) и химическая реакция посредством избирательной по изотопам лазерной активации (CRISLA). Системы, оборудование и компоненты для установок лазерного обогащения охватывают: а) устройства для подачи паров металлического урана (для избирательной фотоионизации) или устройства для подачи паров уранового соединения (для фотодиссоциации или химической активации); б) устройства для сбора обогащенного и обедненного металлического урана в качестве "продукта" и "хвостов" в первой категории и устройства для сбора разложенных или вышедших из реакции соединений в качестве "продукта" и необработанного материала в качестве "хвостов" во второй категории; с) рабочие лазерные системы для избирательного возбуждения изотопов урана-235; и d) оборудование для подготовки питания и конверсии продукта. Вследствие сложности спектроскопии атомов и соединений урана может потребоваться использование любой из ряда имеющихся лазерных технологий.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Многие из компонентов, перечисленных в этом разделе, вступают в непосредственный контакт с парами металлического урана или с жидкостью, или с технологическим газом, состоящим из UF_6 или смеси из UF_6 и других газов. Все поверхности, которые вступают в контакт с ураном или UF_6 , полностью изготовлены из коррозионно-стойких материалов или защищены покрытием из таких материалов. Для целей раздела, относящегося к компонентам оборудования для лазерного обогащения, материалы, стойкие к коррозии, вызываемой парами или жидкостями, содержащими металлический уран или урановые сплавы, включают покрытый иттрием графит и тантал; и материалы, стойкие к коррозии, вызываемой UF_6 , включают медь, нержавеющую сталь, алюминий, алюминиевые сплавы, никель или сплавы, содержащие 60% никеля и более, и стойкие к UF_6 полностью фторированные углеводородные полимеры.

5.7.1. Системы выпаривания урана (ALVIS)

Специально предназначенные или подготовленные системы выпаривания урана, которые содержат высокомошные полосовые или растровые электронно-лучевые пушки с передаваемой мощностью на мишень более 2,5 кВт/см.

5.7.2. Системы для обработки жидкометаллического урана (ALVIS)

Специально предназначенные или подготовленные системы для обработки жидкого металла для расплавленного урана или урановых сплавов, состоящие из тиглей и охлаждающего оборудования для тиглей.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Тигли и другие компоненты этой системы, которые вступают в контакт с расплавленным ураном или урановыми сплавами, изготовлены из коррозионно-стойких и термостойких материалов или защищенных покрытием из таких материалов. Приемлемые материалы включают тантал, покрытый иттрием графит, графит, покрытый окислами других редкоземельных элементов (см. INFCIRC/254/Rev.1/Part 2, пункт 2.7) или их смесями.

5.7.3. Агрегаты для сбора "продукта" и "хвостов" металлического урана (ALVIS)

Специально предназначенные или подготовленные агрегаты для сбора "продукта" и "хвостов" для металлического урана в жидкой или твердой форме.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Компоненты для этих агрегатов изготовлены из материалов, стойких к нагреву и коррозии, вызываемой парами металлического урана или жидкостью, или защищены покрытием из таких материалов (таких, как покрытый иттрием графит или тантал) и могут включать в себя трубопроводы, клапаны, штуцера, "желобы", вводы, теплообменники и коллекторные пластины для магнитного, электростатического или других методов разделения.

5.7.4. Кожухи разделительного модуля (ALVIS)

Специально предназначенные или подготовленные цилиндрические или прямоугольные камеры для помещения в них источника паров

металлического урана, электронно-лучевой пушки и коллекторов "продукта" и "хвостов".

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти кожухи имеют множество входных отверстий для подачи электропитания и воды, окна для лазерных пучков, соединений вакуумных насосов, а также для диагностики и контроля контрольно-измерительных приборов. Они имеют приспособления для открытия и закрытия, чтобы обеспечить обслуживание внутренних компонентов.

5.7.5. Сверхзвуковые расширительные сопла (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные сверхзвуковые расширительные сопла для охлаждения смесей UF_6 и несущего газа до $150^\circ K$ или ниже и коррозионно-стойкие к UF_6 .

5.7.6. Коллекторы продукта пятифтористого урана (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные коллекторы твердого продукта пятифтористого урана (UF_5), состоящие из фильтра, коллекторов ударного или циклонного типа или их сочетаний и коррозионно-стойкие к среде UF_5/UF_6 .

5.7.7. Компрессоры UF_6 /несущего газа (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные компрессоры для смесей UF_6 и несущего газа, предназначенные для длительной эксплуатации в среде UF_6 . Компоненты этих компрессоров, которые вступают в контакт с несущим газом, изготовлены из коррозионно-стойких к UF_6 материалов или защищены покрытием из таких материалов.

5.7.8. Уплотнения вращающихся валов (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные уплотнения вращающихся валов, установленные на стороне подачи и на стороне выхода для уплотнения вала, соединяющего ротор компрессора с приводным двигателем, с тем чтобы обеспечить надежную герметизацию, предотвращающую выход технологического газа или натекание воздуха или уплотняющего газа во внутреннюю камеру компрессора, которая заполнена смесью UF_6 и несущего газа.

5.7.9. Системы фторирования (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные системы для фторирования UF_5 (в твердом состоянии) в UF_6 (газ).

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти системы предназначены для фторирования собранного порошка UF_5 в UF_6 в целях последующего сбора в контейнерах продукта или для перемещения в качестве питания в блоки MLIS для дополнительного обогащения. При применении одного подхода реакция фторирования может быть завершена в пределах системы разделения изотопов, где идет реакция и непосредственное извлечение из коллекторов "продукта". При применении другого подхода порошок UF_5 может быть извлечен/перемещен из коллекторов "продукта" в подходящий реактор (например, реактор с псевдооживленным слоем катализатора, геликоидальный реактор или жаровая башня) в целях фторирования. В обоих случаях используется оборудование для хранения и переноса фтора (или других приемлемых фторизирующих агентов) и для сбора и переноса UF_6 .

5.7.10. Масс-спектрометры/ионные источники UF_6 (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные магнитные или квадрупольные масс-спектрометры, способные производить прямой отбор проб подаваемой массы, "продукта" или "хвостов" из газовых потоков UF_6 и обладающие полным набором следующих характеристик:

1. Удельная разрешающая способность по массе свыше 320;
2. Ионные источники, изготовленные из нихрома или монеля или футерованные ими, или никелированные;
3. Ионизационные источники с бомбардировкой электронами;
4. Коллекторная система, пригодная для изотопного анализа.

5.7.11. Системы подачи/системы отвода "продукта" и "хвостов" (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные технологические системы или оборудование для обогатительных установок, изготовленные из коррозионно-стойких к UF_6 материалов, или защищенных покрытием из таких материалов, включают:

- а) Питающие автоклавы, печи или системы, используемые для подачи UF_6 для процесса обогащения;

- b) Десублиматоры (или холодные ловушки), используемые для выведения нагретого UF_6 из процесса обогащения для последующего перемещения;
- c) Станции отверждения или ожижения, используемые для выведения UF_6 из процесса обогащения путем сжатия и перевода UF_6 в жидкую или твердую форму;
- d) Станции "продукта" или "хвостов", используемые для перемещения UF_6 в контейнеры.

5.7.12. Системы отделения UF_6 от несущего газа (MLIS)

Специально предназначенные или подготовленные технологические системы для отделения UF_6 от несущего газа. Несущим газом может быть азот, аргон или другой газ.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти системы могут включать такое оборудование, как:

- a) Криогенные теплообменники или криосепараторы, способные создавать температуры $-120^{\circ}C$ или менее, или
- b) Блоки криогенного охлаждения, способные создавать температуры $-120^{\circ}C$ или менее, или
- c) Холодные ловушки UF_6 , способные создавать температуры $-20^{\circ}C$ или менее.

5.7.13. Лазерные системы (ALVIS, MLIS и CRISLA)

Лазеры или лазерные системы, специально предназначенные или подготовленные для разделения изотопов урана.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Лазеры и важные компоненты лазеров при лазерном процессе обогащения включают те, которые определены в пункте 3.6 документа INFCIRC/254/Rev.1/Part 2. Лазерная система процесса ALVIS обычно состоит из двух лазеров: лазера на парах меди и лазера на красителях. Лазерная система для MLIS обычно состоит из лазера, работающего на CO_2 или эксимерного лазера и многоходовой оптической ячейки с вращающимися зеркалами на обеих сторонах. Для лазеров или лазерных систем при обоих процессах требуется стабилизатор спектральной частоты для работы в течение длительных периодов времени.

5.8. Специально предназначенные или подготовленные системы, оборудование и компоненты для использования на обогатительных установках с плазменным разделением

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

При процессе плазменного разделения плазма, состоящая из ионов урана, проходит через электрическое поле, настроенное на частоту ионного резонанса U^{235} , с тем чтобы они в первую очередь поглощали энергию и увеличивался диаметр их штопорообразных орбит. Ионы с прохождением по большему диаметру захватываются для образования продукта, обогащенного U^{235} . Плазма, которая образована посредством ионизации уранового пара, содержится в вакуумной камере с магнитным полем высокой напряженности, образованным с помощью сверхпроводящего магнита. Основные технологические системы процесса включают систему генерации урановой плазмы, разделительный модуль со сверхпроводящим магнитом (см. пункт 3.10 документа INFCIRC/254/Rev.1/Part 2) и системы извлечения металла для сбора "продукта" и "хвостов".

5.8.1. Микроволновые источники энергии и антенны

Специально предназначенные или подготовленные микроволновые источники энергии и антенны для генерации или ускорения ионов и обладающие следующими характеристиками: частота выше 30 ГГц и средняя выходная мощность для образования ионов более 50 кВт.

5.8.2. Соленоиды для возбуждения ионов

Специально предназначенные или подготовленные соленоиды для радиочастотного возбуждения ионов в диапазоне частот более 100 кГц и способные работать при средней мощности более 40 кВт.

5.8.3. Системы для производства урановой плазмы

Специально предназначенные или подготовленные системы для производства урановой плазмы, которые могут содержать высокоомощные пластиночные или растровые электронно-лучевые пушки с передаваемой мощностью на мишень более 2,5 кВт/см.

5.8.4. Системы для обработки с жидкометаллического урана

Специально предназначенные или подготовленные системы для обработки жидкого металла для расплавленного урана или урановых сплавов, состоящие из тиглей и охлаждающего оборудования для тиглей.

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Тигли и другие компоненты этой системы, которые вступают в контакт с расплавленным ураном или урановыми сплавами, изготовлены из коррозионно-стойких и термостойких материалов или защищены покрытием из таких материалов. Приемлемые материалы включают тантал, покрытый иттрием графит, графит, покрытый окислами других редкоземельных элементов (см. INFCIRC/254/Rev.1/Part 2, пункт 2.7) или их смесями.

5.8.5. Агрегаты для сбора "продукта" и "хвостов" металлического урана

Специально предназначенные или подготовленные агрегаты для сбора "продукта" и "хвостов" для металлического урана в твердой форме. Эти агрегаты для сбора изготовлены из материалов, стойких к нагреву и коррозии, вызываемой парами металлического урана, таких, как графит, покрытый иттрием, или тантал, или защищены покрытием из таких материалов.

5.8.6. Кожухи разделительного модуля

Цилиндрические камеры, специально предназначенные или подготовленные для использования на обогатительных установках с плазменным разделением, для помещения в них источника урановой плазмы, энергетического соленоида радиочастоты и коллекторов "продукта" и "хвостов".

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Эти кожухи имеют множество входных отверстий для подачи электропитания, соединений диффузионных насосов, а также для диагностики и контроля контрольно-измерительных приборов. Они имеют приспособления для открытия и закрытия, чтобы обеспечить обслуживание внутренних компонентов и изготовлены из соответствующих немагнитных материалов, таких, как нержавеющая сталь.

5.9. Специально предназначенные или подготовленные системы, оборудование и компоненты для использования на установках электромагнитного обогащения.

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

При электромагнитном процессе ионы металлического урана, полученные посредством ионизации питающего материала из солей (обычно UCl_4), ускоряются и проходят через магнитное поле, которое заставляет ионы различных изотопов проходить по различным направлениям. Основными компонентами электромагнитного изотопного сепаратора являются: магнитное поле для отклонения/разделения изотопов ионного пучка, источника ионов с его системой ускорения, и системы сбора отделенных ионов. Вспомогательные системы для этого процесса включают систему снабжения магнитной энергией, системы высоковольтного питания источника ионов, вакуумную систему и обширные системы химической обработки для восстановления продукта и очистки/регенерации компонентов.

5.9.1. Электромагнитные сепараторы изотопов

Электромагнитные сепараторы изотопов, специально предназначенные или подготовленные для разделения изотопов урана, и оборудование и компоненты для этого, включая:

a) Источники ионов

Специально предназначенные или подготовленные отдельные или многочисленные источники ионов урана, состоящие из источника пара, ионизатора и пучкового ускорителя, изготовленные из соответствующих материалов, таких, как графит, нержавеющая сталь или медь, и способных обеспечивать общий ток в пучке ионов 50 мА или более.

b) Коллекторы ионов

Коллекторные пластины, имеющие две или более щели и паза, специально предназначенные или подготовленные для сбора пучков ионов обогащенного и обедненного урана и изготовленные из соответствующих материалов, таких, как графит или нержавеющая сталь.

c) Вакуумные кожухи

Специально предназначенные или подготовленные вакуумные кожухи для электромагнитных сепараторов урана, изготовленные из соответствующих немагнитных материалов, таких, как нержавеющая сталь, и предназначенные для работы при давлениях 0,1 Па или ниже.

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Эти кожухи специально предназначены для помещения в них источников ионов, коллекторных пластин и водоохлаждаемых вкладышей и имеют приспособления для соединений диффузионных насосов и приспособления для открытия и закрытия в целях извлечения и замены этих компонентов.

d) Магнитные полюсные наконечники

Специально предназначенные или подготовленные магнитные полюсные наконечники, имеющие диаметр более 2 м, используемые для обеспечения постоянного магнитного поля в электромагнитном сепараторе изотопов и для переноса магнитного поля между расположенными рядом сепараторами.

5.9.2. Высоковольтные источники питания

Специально предназначенные или подготовленные высоковольтные источники питания для источников ионов, обладающие полным набором следующих характеристик: могут работать в непрерывном режиме, выходное напряжение 20 000 В или больше, выходной ток 1 А или больше и стабилизация напряжения менее 0,01 % в течение периода 8 часов.

5.9.3. Источники питания электромагнитов

Специально предназначенные или подготовленные мощные источники питания постоянного тока для электромагнитов, обладающие полным набором следующих характеристик: выходной ток в непрерывном режиме 500 А или больше при напряжении 100 В или больше, при стабилизации по току или напряжению не хуже 0,01 % в течение периода 8 часов.

6. Установки для производства тяжелой воды, дейтерия и дейтериевых соединений и оборудование, специально предназначенное или подготовленное для этого

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Тяжелую воду можно производить, используя различные процессы. Однако коммерчески выгодными являются два процесса: процесс изотопного обмена воды и сероводорода (процесс GS) и процесс изотопного обмена аммиака и водорода.

Процесс GS основан на обмене водорода и дейтерия между водой и сероводородом в системе колонн, которые эксплуатируются с холодной верхней секцией и горячей нижней секцией. Вода течет вниз по колоннам,

в то время как сероводородный газ циркулирует от дна к вершине колонн. Для содействия смешиванию газа и воды используется ряд дырчатых лотков. Дейтерий перемещается в воду при низких температурах и в сероводород при высоких температурах. Обогащенные дейтерием газ или вода удаляются из колонн первой ступени на стыке горячих и холодных секций, и процесс повторяется в колоннах следующей ступени. Продукт последней фазы - вода, обогащенная дейтерием до 30%, направляется в дистилляционную установку для производства реакторно-чистой тяжелой воды, т.е. 99,75% окиси дейтерия.

В процессе обмена между аммиаком и водородом можно извлекать дейтерий из синтез-газа посредством контакта с жидким аммиаком в присутствии катализатора. Синтез-газ подается в обменные колонны и затем в аммиачный конвертер. Внутри колонн газ поднимается от дна к вершине, в то время как жидкий аммиак течет от вершины ко дну. Дейтерий в синтез-газе лишается водорода и концентрируется в аммиаке. Аммиак поступает затем в установку для крекинга аммиака на дне колонны, тогда как газ собирается в аммиачном конвертере на вершине. На последующих ступенях происходит дальнейшее обогащение, и путем окончательной дистилляции производится реакторно-чистая тяжелая вода. Подача синтез-газа может быть обеспечена аммиачной установкой, которая в свою очередь может быть сооружена вместе с установкой для производства тяжелой воды путем изотопного обмена аммиака и водорода. В процессе аммиачно-водородного обмена в качестве источника исходного дейтерия может также использоваться обычная вода.

Многие предметы ключевого оборудования для установок по производству тяжелой воды, использующих процессы GC или аммиачно-водородного обмена, широко распространены в некоторых отраслях нефтехимической промышленности. Особенно это касается небольших установок, использующих процесс GC. Однако немногие предметы оборудования являются стандартными. Процессы GC и аммиачно-водородного обмена требуют обработки больших количеств воспламеняющихся, коррозионных и токсичных жидкостей при повышенном давлении. Соответственно при разработке стандартов по проектированию и эксплуатации для установок и оборудования, использующих эти процессы, следует уделять большое внимание подбору материалов и их характеристикам с тем, чтобы обеспечить длительный срок службы при сохранении высокой безопасности и надежности. Определение масштабов обуславливается главным образом соображениями экономики и необходимости. Таким образом, большая часть предметов оборудования изготавливается в соответствии с требованиями заказчика.

Наконец, следует отметить, что как в процессе GC, так и в процессе аммиачно-водородного обмена, предметы оборудования, которые по отдельности не предназначены или подготовлены специально для производства тяжелой воды, могут собираться в системы, специально предназначенные или подготовленные для производства тяжелой воды.

Примерами таких систем, применяемых в обоих процессах, являются система каталитического крекинга, используемая в процессе обмена аммиака и водорода, и дистилляционные системы, используемые в процессе окончательной концентрации тяжелой воды, доводящей ее до уровня реакторно-чистой.

Предметы оборудования, которые специально предназначены или подготовлены для производства тяжелой воды путем использования либо процесса обмена воды и сероводорода, либо процесса обмена аммиака и водорода, включают:

6.1. Водно-сероводородные обменные колонны

Обменные колонны, изготавливаемые из мелкозернистой углеродистой стали (например, ASTM A516), диаметром от 6 м (20 футов) до 9 м (30 футов), которые могут эксплуатироваться при давлениях свыше или равных 2 МПа (300 фунт/кв. дюйм) и имеют коррозионный допуск в 6 мм или больше, специально предназначены или подготовлены для производства тяжелой воды путем использования процесса изотопного обмена воды и сероводорода.

6.2. Газодувки и компрессоры

Одноступенчатые, малонапорные (т.е. 0,2 МПа или 30 фунт/кв. дюйм) центробежные газодувки или компрессоры для циркуляции сероводородного газа (т.е. газа, содержащего более 70% H_2S), специально предназначенные или подготовленные для производства тяжелой воды путем использования процесса обмена воды и сероводорода. Эти газодувки или компрессоры имеют производительность, превышающую или равную 56 м³/с. (120 000 SSFM) при эксплуатации под давлением, превышающим или равным 1,8 МПа (260 фунт/кв. дюйм) на всосе, и снабжены сальниками, устойчивыми к воздействию H_2S .

6.3. Аммиачно-водородные обменные колонны

Аммиачно-водородные обменные колонны высотой более или равной 35 м (114,3 футов) диаметром от 1,5 м (4,9 футов) до 2,5 м (8,2 футов), которые могут эксплуатироваться под давлением, превышающим 15 МПа (2225 фунт/кв. дюйм), специально предназначенные или подготовленные для производства тяжелой воды путем использования процесса обмена аммиака и водорода. Эти колонны имеют также по меньшей мере одно отбортованное, осевое отверстие того же диаметра, что и цилиндрическая часть, через которую могут вставляться или выниматься внутренние детали колонны.

6.4. Внутренние детали колонны и ступенчатые насосы

Внутренние детали колонны и ступенчатые насосы, специально предназначенные или подготовленные для колонн для производства тяжелой воды путем использования процесса аммиачно-водородного обмена. Внутренние детали колонны включают специально предназначенные контакторы между ступенями, содействующие тесному контакту газа и жидкости. Ступенчатые насосы включают специально предназначенные погружаемые в жидкость насосы для циркуляции жидкого аммиака в пределах объема контакторов, находящихся внутри ступеней колонн.

6.5. Установки для крекинга аммиака

Установки для крекинга аммиака, эксплуатируемые под давлением, превышающим или равным 3 МПа (450 фунт/кв. дюйм), специально предназначенные или подготовленные для производства тяжелой воды путем использования процесса изотопного обмена аммиака и водорода.

6.6. Инфракрасные анализаторы поглощения

Инфракрасные анализаторы поглощения, способные осуществлять анализ соотношения между водородом и дейтерием в реальном масштабе времени, когда концентрации дейтерия равны или превышают 90%.

6.7. Каталитические печи

Каталитические печи для переработки обогащенного дейтериевого газа в тяжелую воду, специально предназначенные или подготовленные для производства тяжелой воды путем использования процесса изотопного обмена аммиака и водорода.

7. Установки для конверсии урана и оборудование, специально предназначенное или подготовленное для этого

ВВОДНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

В установках и системах для конверсии урана может осуществляться одно или несколько превращений из одного химического изотопа урана в другой, включая: конверсию концентратов урановой руды в UO_3 , конверсию UO_3 в UO_2 , конверсию окисей урана в UF_4 или UF_6 , конверсию UF_4 в UF_6 , конверсию UF_6 в UF_4 , конверсию UF_4 в металлический уран и конверсию фторидов урана в UO_2 . Многие ключевые компоненты оборудования установок для конверсии урана характерны для некоторых секторов химической обрабатывающей промышленности. К примеру, виды оборудования, используемого в этих процессах, могут включать: печи, карусельные печи, реакторы с псевдоожиженным слоем катализатора,

жаровые реакторные башни, жидкостные центрифуги, дистилляционные колонны и жидкостно-жидкостные экстракционные колонны. Однако не многие компоненты оборудования имеются в "готовом виде"; большинство из них должны быть подготовлены согласно требованиям и спецификациям заказчика. В некоторых случаях требуется учитывать специальные проектные и конструкторские особенности для защиты от агрессивных свойств некоторых из обрабатываемых химических веществ (HF , F_2 , ClF_3 и фториды урана). Наконец, следует отметить, что во всех процессах конверсии урана компоненты оборудования, которые отдельно специально не предназначены или подготовлены для конверсии урана, могут быть объединены в системы, которые специально предназначены или подготовлены для использования в целях конверсии урана.

7.1. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии концентратов урановой руды в UO_3

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Конверсия концентратов урановой руды в UO_3 может осуществляться сначала посредством растворения руды в азотной кислоте и экстракции очищенного гексагидрата уранилдинитрата с помощью такого растворителя, как трибутил фосфат. Затем гексагидрат уранилдинитрата преобразуется в UO_3 либо посредством концентрации и денитрации, либо посредством нейтрализации газообразным аммиаком для получения диураната аммония с последующей фильтрацией, сушкой и кальцинированием.

7.2. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UO_3 в UF_6

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Конверсия UO_3 в UF_6 может осуществляться непосредственно фторированием. Для процесса требуется источник газообразного фтора или трехфтористого хлора.

7.3. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UO_3 в UO_2

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Конверсия UO_3 в UO_2 может осуществляться посредством восстановления UO_3 газообразным крекинг-аммиаком или водородом.

7.4. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UO_2 в UF_4

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Конверсия UO_2 в UF_4 может осуществляться посредством реакции UO_2 с газообразным фтористым водородом (HF) при температуре 300-500°C.

7.5. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UF_4 в UF_6

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Конверсия UF_4 в UF_6 осуществляется посредством экзотермической реакции с фтором в реакторной башне. UF_6 конденсируется из горячих летучих газов посредством пропускания потока газа через холодную ловушку, охлажденную до -10°C. Для процесса требуется источник газообразного фтора.

7.6. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UF_4 в металлический уран

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Конверсия UF_4 в металлический уран осуществляется посредством его восстановления магнием (крупные партии) или кальцием (малые партии). Реакция осуществляется при температурах выше точки плавления урана (1130°C).

7.7. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UF_6 в UO_2

ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ

Конверсия UF_6 в UO_2 может осуществляться посредством одного из трех процессов. В первом процессе UF_6 восстанавливается и гидролизуется в UO_2 с использованием водорода и пара. Во втором процессе UF_6 гидролизуется растворением в воде, для осаждения диураната аммония добавляется аммиак, а диуранат восстанавливается в UO_2 водородом при температуре 820°C. При третьем процессе газообразные UF_6 , CO_2 и NH_3 смешиваются в воде, осаждая урановокислый аммоний. Урановокислый аммоний смешивается с паром и водородом при температуре 500-600°C для производства UO_2 .

Конверсия UF_6 в UO_2 часто осуществляется на первой ступени установки по изготовлению топлива.

7.8. Специально предназначенные или подготовленные системы для конверсии UF_6 в UF_4

ПОЯСНИТЕЛЬНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Конверсия UF_6 в UF_4 осуществляется посредством восстановления водородом.