KERAMISCHER VERSCHLEISSSCHUTZ

Abrasions- und Erosionsschutzbeschichtungen für Zementmühlen

FÜR AUSGEWÄHLTE EINSÄTZE UNTER 120°C

01 KERAMIK-PRIMER

1180 NMB Ceramic Coat

FLEXIBLER PRIMER · ST3-SCHLEIFEN

Nano Molecular Bonding (NMB) verankert 1180 auf ST3-geschliffenem Stahl ohne Strahlen mit Strahlmittel bei spezifizierten Anwendungen. Der flexible Keramik-Primer widersteht Sprödrissen und Abblättern und trägt dazu bei, das gesamte System haftend zu halten.

02 KERAMISCHE VERSCHLEISSSCHICHT

731 ER XTREAM

VERSCHLEISSFESTIGKEIT DURCH NANO-ZIRKON

Diese faserverstärkte Spachtelmasse nutzt als einzige hartes Nano-Zirkon für eine deutlich bessere Abrasions- und Erosionsbeständigkeit als herkömmliche Beschichtungen mit Keramikkugeln oder Standard-Zirkon. Die höhere Ergiebigkeit pro kg senkt den Beschichtungsverbrauch.

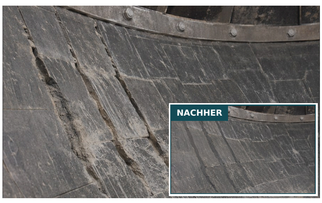
ZEMENTMÜHLEN

Eigenständige Mahlanlagen und integrierte Zementwerke



Illustrative Problem- und Nachher-Ansichten

01–05 Mahlung & integriert · 06 Integrierte Kohleaufbereitung



ZEMENTSTAUB WÄSCHT DIE FUGEN AUS UND LEGT DIE KANTEN DER SICHTERFLIESEN FREI.

01

Sichterauskleidungen von Fertigmühlen

ANWENDUNG

Verschlissene Fugen, Fliesenkanten und zugelassene örtliche Verschleißzonen in Zementsichter-Kegeln und -Gehäusen.

TECHNOLOGIE

1180 grundiert die geeignete vorbereitete Oberfläche. 731 ER XTREAM füllt örtlichen Verschleiß und glättet den Übergang zur intakten Auskleidung.

KUNDENNUTZEN

Hält die intakte Auskleidung länger im Einsatz und verringert den Auskleidungsaufwand beim Stillstand.



FEINER ZEMENTSTAUB SCHEUERT DIE EINTRITTSKANTEN UND FLÄCHEN FESTER LEITSCHAUFELN AB.

02 · PRAXISTEST

Leitschaufeln von Fertigmühlen-Sichtern

ANWENDUNG

Örtlicher Verschleiß an feststehenden Leitschaufeln von Windsichtern in Fertigmühlen.

TECHNOLOGIE

1180 grundiert den vorbereiteten Stahl. 731 ER XTREAM baut verschlissene Kanten und Flächen auf das Originalprofil auf. Schaufelwinkel und Abstand beibehalten.

KUNDENNUTZEN

Hilft, den Luftstrom durch den Sichter zu erhalten und die Lebensdauer der Leitschaufeln zu verlängern.



ZEMENTSTAUB SCHNEIDET RILLEN IN DAS WEICHENGEHÄUSE, WO DIE STRÖMUNG UMGELENKT WIRD.

03

Staubleitungen & Weichengehäuse

ANWENDUNG

Bögen von Trockenzement- und Flugaschenleitungen sowie örtlicher Verschleiß im Inneren von Staubweichen-Gehäusen.

TECHNOLOGIE

1180 grundiert das Metall. 731 ER XTREAM baut verschlissene Mulden auf und schützt die vom Staubstrom getroffenen Flächen.

KUNDENNUTZEN

Hilft, die Strömungsgeometrie zu erhalten, und senkt den wiederholten Austausch von Rohren und Armaturengehäusen.



FEINER STAUB VERSCHLEISST EINE RILLE IM MÜHLENMANTEL HINTER DER HUBLEISTE.

04

Rohrmühlenmantel unter den Hubleisten

ANWENDUNG

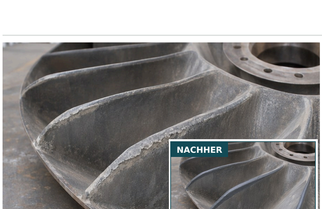
Verschlissene Auflageflächen unter stählernen Hubleisten in Vortrocknungskammern von Rohrmühlen.

TECHNOLOGIE

1180 grundiert den freigelegten Mantel. 731 ER XTREAM baut örtlichen Verlust auf das spezifizierte Auflageprofil auf, bevor die Leiste wieder eingebaut wird.

KUNDENNUTZEN

Stellt die Auflagefläche wieder her und schützt den Mantel im nächsten Wartungszyklus der Leisten.



STAUB ERODIERT DIE LAUFRADKANTEN UND VERÄNDERT DAS SCHAUFELPROFIL.

05

Laufradkanten von Zementstaub-Ventilatoren

ANWENDUNG

Örtlicher Eintrittskantenverschleiß an Laufrädern der Zementstaub-Absaugung nach Bauteilbewertung.

TECHNOLOGIE

1180 grundiert die vorbereitete Kante. 731 ER XTREAM stellt das zugelassene Profil wieder her. Spiele und Auswuchtung vor dem Neustart prüfen.

KUNDENNUTZEN

Hilft, das Schaufelprofil zu erhalten, und senkt wiederholte Rotorreparaturen oder -austausch.



KOHLEFEINSTAUB MIT HOHER GESCHWINDIGKEIT SCHEUERT WAND UND AUSLASS DES ZYKLONS AB.

06 · INTEGRIERTE WERKE

Kohlezyklone & Auslassrohre

ANWENDUNG

Einlässe von Kohleaufbereitungszyklonen, Wandverschleißzonen und Verbindungsrohre in integrierten Zementwerken.

TECHNOLOGIE

1180 grundiert den Untergrund. 731 ER XTREAM bildet an den Aufprallstellen des Kohlestaubs eine Verschleißschicht aus Nano-Zirkon.

KUNDENNUTZEN

Verlangsamt örtliche Wandschwächung und schützt das Zyklonprofil zwischen Inspektionen.

Vor der Spezifikation Spitzentemperatur des Metalls, Untergrundzustand und Partikel- bzw. Schlammbeanspruchung bestätigen. Für getauchte Teile die zugelassene Temperatur und Chemie für Nassbetrieb verwenden.