PROTECCIÓN CERÁMICA CONTRA EL DESGASTE

Recubrimientos antiabrasión y antierosión para centrales térmicas

PARA USOS SELECCIONADOS POR DEBAJO DE 120°C

01 IMPRIMACIÓN CERÁMICA

1180 NMB Ceramic Coat

IMPRIMACIÓN FLEXIBLE · LIJADO ST3

El Nano Molecular Bonding (NMB) ancla el 1180 al acero lijado a ST3, sin chorreado abrasivo, en aplicaciones específicas. La imprimación cerámica flexible resiste el agrietamiento frágil y el desprendimiento, y ayuda a mantener unido todo el sistema.

02 CAPA CERÁMICA ANTIDESGASTE

731 ER XTREAM

RESISTENCIA AL DESGASTE CON NANOCIRCONIO

Esta masilla reforzada con fibra emplea de forma exclusiva nanocirconio duro para una resistencia a la abrasión y a la erosión muy superior a la de los recubrimientos convencionales de microesferas cerámicas o de circonio estándar. Su mayor rendimiento por kg reduce el consumo de recubrimiento.

CENTRALES TÉRMICAS

Manejo de carbón, transporte de combustible, cenizas volantes y FGD húmedo



Vistas ilustrativas del problema y del resultado



EL POLVO DE CARBÓN A ALTA VELOCIDAD DESGASTA LA CURVA EXTERIOR DEL CODO.

01

Codos de tuberías de carbón pulverizado

APLICACIÓN

Zonas internas de desgaste en codos y cambios de dirección de tuberías de carbón pulverizado.

TECNOLOGÍA

El 1180 aplica la imprimación al metal preparado. El 731 ER XTREAM reviste el radio exterior, donde la corriente de carbón golpea la pared.

BENEFICIO PARA EL CLIENTE

Ayuda a evitar la pérdida local de pared y reduce las reparaciones repetidas de codos en las paradas.



LAS CENIZAS DESGASTAN LA PARED INTERIOR DONDE SE BIFURCA LA TUBERÍA DE TRANSFERENCIA.

02

Bifurcaciones de tuberías de transporte de cenizas

APLICACIÓN

Caras de desgaste en bifurcaciones y empalmes en Y de transporte de cenizas.

TECNOLOGÍA

El 1180 aplica la imprimación al metal sano. La capa de nanocirconio del 731 ER XTREAM protege la pared donde las cenizas cambian de dirección.

BENEFICIO PARA EL CLIENTE

Reduce las perforaciones repetidas por desgaste en la unión y preserva la vía de flujo.



LAS CENIZAS VOLANTES DESGASTAN LA CARCASA DEL VENTILADOR Y CONSUMEN EL BORDE DE DESCARGA.

03

Carcasas de ventiladores de transporte de cenizas volantes

APLICACIÓN

Paredes fijas de la carcasa y zonas de desgaste de la descarga en ventiladores de transporte de cenizas volantes en seco.

TECNOLOGÍA

El 1180 aplica la imprimación a la carcasa. El 731 ER XTREAM reforzado con fibra restaura las zonas desgastadas y forma una capa de desgaste renovable.

BENEFICIO PARA EL CLIENTE

Protege la carcasa del ventilador y reduce las reparaciones entre paradas programadas.



EL LODO ABRASIVO DE CENIZAS PICA LA VOLUTA Y EROSIONA LA LENGÜETA.

04

Carcasas de bombas de lodo de cenizas volantes

APLICACIÓN

Carcasa del extremo húmedo, voluta y lengüeta en servicios aprobados de lodo de cenizas volantes.

TECNOLOGÍA

El 1180 aplica la imprimación al metal preparado. El 731 ER XTREAM reconstruye el desgaste local y protege el perfil especificado.

BENEFICIO PARA EL CLIENTE

Preserva la geometría de la carcasa y ayuda a alargar el intervalo entre reparaciones del extremo húmedo.



EL LODO DE CALIZA DESGASTA EL INTERIOR Y LA PARED INFERIOR DE LA TUBERÍA.

05

Tramos de tubería de lodo FGD

APLICACIÓN

Tramos desmontables de lodo en sistemas de desulfuración húmeda de gases de combustión.

TECNOLOGÍA

El 1180 aporta la imprimación cerámica. El 731 ER XTREAM protege el interior en condiciones aprobadas de química del lodo e inmersión.

BENEFICIO PARA EL CLIENTE

Frena el desgaste interior y alarga la vida útil de los tramos reemplazables.



EL CARBÓN DESLIZANTE DESGASTA EL FONDO Y LAS PAREDES LATERALES DE LA CAJA DE ALIMENTACIÓN.

06

Cajas de alimentación de carbón

APLICACIÓN

Zonas de deslizamiento de carbón fino en cajas de alimentación y sus labios de descarga.

TECNOLOGÍA

El 1180 aplica la imprimación al acero preparado. El 731 ER XTREAM protege el fondo y las paredes laterales a lo largo de la trayectoria del carbón.

BENEFICIO PARA EL CLIENTE

Frena la pérdida de acero y reduce las reconstrucciones o sustituciones de cajas de alimentación.

Confirme la temperatura máxima del metal, el estado del sustrato y el tipo de partículas o lodo antes de especificar. Use la temperatura y la química aprobadas para servicio húmedo en las piezas sumergidas.