

# Riešenie pre závitovkové dopravníky odolné voči oteru a opotrebovaniu



Pastovité epoxidové kompozitné materiály, ktoré spájajú keramické agregáty odolné voči oteru na opravu a ochranu strojov na manipuláciu s pevnými látkami, ako sú závitovkové dopravníky.

## Alternatíva k pancierovaniu

Tieto systémy ponúkajú vynikajúce riešenie tam, kde nie je možné pancierovanie. Pancierovanie je často nežiaduce kvôli práci za horúca, ktorá je s ním spojená, ako aj kvôli tomu, že je nákladné a časovo náročné. Preto sú tieto za studena aplikované možnosti uprednostňované kvôli ich jednoduchej realizácii.

Belzona  
1300

Tekuté materiály s keramickými plnivami používané na lepenie voči oteru odolných doštičiek z oxidu hlinitého

Belzona  
1800

Pastovité materiály na špárovanie a ochranu kovov vystavených oteru

Belzona  
9811

Doštičky z oxidu hlinitého používané v oblastiach extrémneho oteru v spojení s materiálmi Belzona na lepenie a špárovanie

# Belzona Know-How v praxi:

## Dopravník uhlia v cementárni



### Problém

Závitovka dopravníka bola vystavená silnému otieraniu a vyžadovala účinný ochranný systém.

### Riešenie

Na ochranu závitovky bol aplikovaný materiál Belzona 1812, s následnou aplikáciou materiálu Belzona 1321 navrchu kvôli hladšiemu povrchu. Tým sa zabránilo prilepeniu vlhkého uhlia na povrch závitovky. Miestne opravy oblastí s vysokým opotrebením sa vykonávajú každoročne, aby sa zachovala ochrana závitovky.



### Abrázivna odolnosť

Povlaky série Belzona 1800 vykazujú vynikajúcu abrazívnu odolnosť vďaka tvrdosti porovnateľnej s čadičom.



### Jednoduchá aplikácia

Miešanie a nanášanie je jednoduché, pretože nie sú potrebné žiadne špeciálne nástroje ani práce za tepla.



### Vysoký výkon

Tento bezšvový povlak odolný voči oteru vykazuje vynikajúcu príľnavosť a trvalú kvalitu.



### Skúsenosti

Produkty série Belzona 1800 sa ukázali ako dlhodobý úspech aj v iných odvetviach s vysokým oterom, od ťažby po výrobu celulózy a papiera.

Predstavujeme produkt Belzona 1814, najnovšiu inováciu v odolnosti voči oteru.



#### TECHNICKÉ ÚDAJE

Miešací pomer (Základ : Tvrdivo : Agregát)	2 : 1 : 5 objemovo
Čas spracovania	60 minút pri 20°C
Miera pokrytia	4,27 m <sup>2</sup> (pri hrúbke vrstvy 3 mm) na 30 kg balenie
Skladovateľnosť	5 rokov
Taberova skúška za sucha 1 kg, 1000 cyklov	kotúče CS17 (za sucha) – strata: 7 mm <sup>3</sup>
Taberova skúška za mokra 1 kg, 1000 cyklov	kotúče H10 (za mokra) – strata: 51 mm <sup>3</sup>
Náraz drvinou 2kg 90° 0,55 MPa	strata 10 mm <sup>3</sup>
Teplota, pri ktorej nastane deformácia	43°C po vytvrdnutí pri 20°C   80°C po vytvrdnutí pri 90°C
Príľnavosť (ťah v strihu)	Mäkká oceľ: 9,5 MPa