

TÜV bemängelt Epoxidharzbeschichtung an verbautem Ui Lagerbehälter?

Aus aktuellem Anlass möchten wir Sie ergänzend zu unserer Hausbroschüre Ausgabe 2016 über das Kapitel „Rechtzeitige Domschachtsanierung; die Alternative zu aufwändigen Instandsetzungsmaßnahmen“ informieren.

Wir bieten Ihnen fachgerechte Reparaturlösungen bei Ihren Kunden „vor Ort“ mit Herstellerzulassung.

Die Altbeschichtung löst sich? Es findet Korrosionsunterwanderung statt?



So wird´s gemacht:

- Freilegen aller sichtbaren Schadstellen.
- Mechanischer Abtrag der vorhandenen EP-Beschichtung.
- Freilegen von korrodierten Bereichen unterhalb der EP-Beschichtung bis nicht von Korrosion betroffener Stahl erscheint.

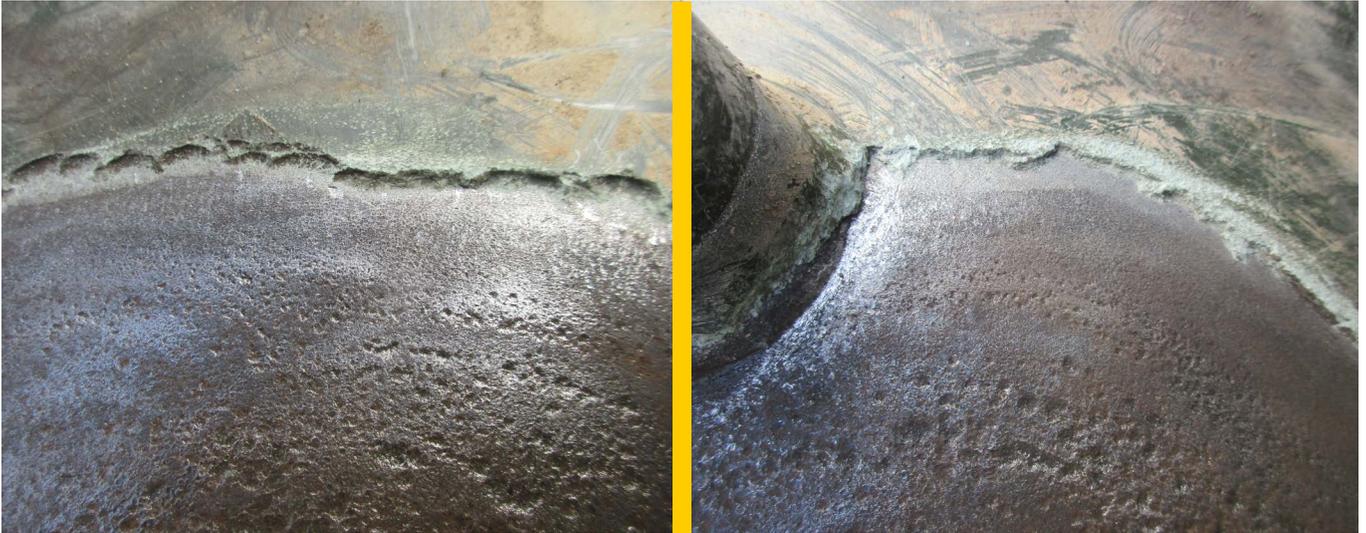
Überwachung der Atmosphäre im Domschacht





Die Stahloberfläche wird vorbehandelt, Vorbereitungsgrad vergleichbar Sa 2½ nach DIN EN ISO 8501-1



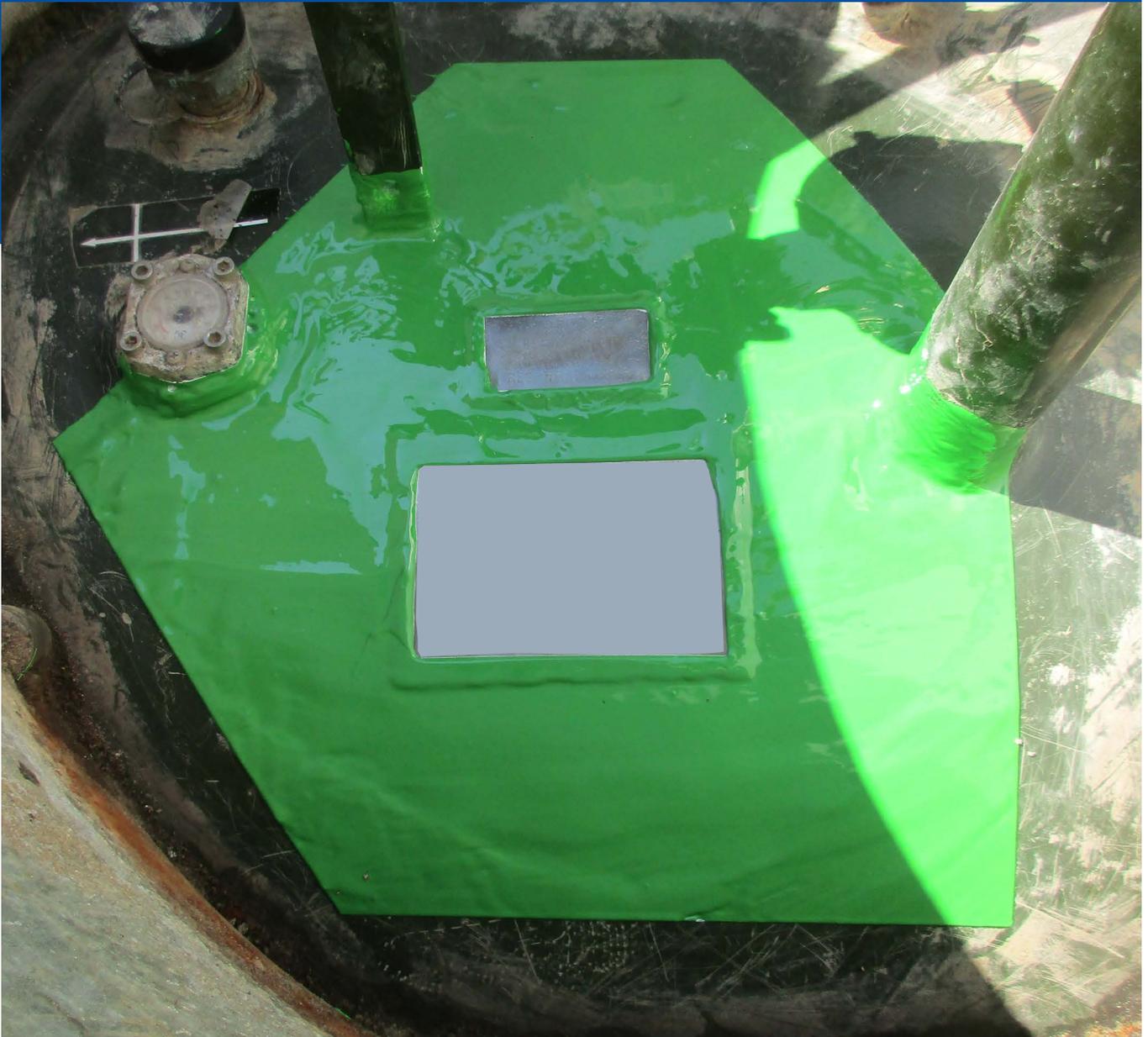


Arbeitsbereich abkleben



Grundierung mit Haftvermittler





Fertig!

© 07/2016



Tank & Korrosionsschutz e.K.

Lindentalweg 16 Telefon 0231-96 32 59 0 info@kh-tankschutz.de
44388 Dortmund Telefax 0231-96 32 59 24 www.kh-tankschutz.de

Sollten Sie unsere Hausbroschüre Ausgabe 2016 noch nicht vorliegen haben, dann können Sie diese anfordern unter

bestellung@kh-tankschutz.de

Die Technik: Bristle Blasting Technologie

- **Entfernung von Korrosion und Beschichtung mit Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½**
Nach der Bearbeitung weist die Oberfläche einen vergleichbaren Oberflächenvorbereitungsgrad gemäß DIN EN ISO 8501-1 von Sa 2½ auf.
- **Erzeugung eines rauen Oberflächenprofils bis zu 120µm (Rz)**
Ermöglicht die Erzeugung eines rauen Oberflächenprofils, auch in Bereichen in denen konventionelles Strahlen nicht erlaubt ist. Abhängig von der Stahlsorte ist ein Oberflächenprofil von 40 – 120µm Rz erreichbar. Dies gilt auch für Nichteisenmetalle.
- **Verbesserter Oberflächenschutz**
Das Bristle-Blasting-Verfahren erzeugt eine Materialverdichtung entlang der bearbeiteten Fläche, die wiederum die Beständigkeit gegen Risse, Ermüdungen und Spannungskorrosion erhöht.
- **Vernachlässigbare Wärmeentwicklung**
Es entstehen keine durch Wärme bedingten Schäden und Spuren auf den Oberflächen.
- **Umweltfreundlichkeit**
Bei der Oberflächenvorbereitung werden keine zusätzlichen bzw. umweltschädlichen Materialien verwendet. Es entsteht keinerlei kontaminiertes Strahlgut.
- **ATEX zugelassen für Arbeiten in Zone 1**