

BELZONA REPARIERT UND SCHÜTZT SCHWEFELSÄURE-TANKWALL

KUNDE

Schwefelsäure-Raffinerie, Wyoming, USA

ANWENDUNGSDATUM

September 2008

BEARBEITUNGSGEGENSTAND

79 m² großer Auffangbereich für 98%ige Schwefelsäure

PROBLEM

Vorherige Beschichtungen mit anderen Produkten stellten sich als nur begrenzt erfolgreich heraus. Ein großflächiger Wiederaufbau des Betons war erforderlich, um dessen Inhalt in die Hauptsenkgrube ablassen und anschließend eine Schutzbeschichtung auftragen zu können.

PRODUKTE

Belzona 4111 (Magma-Quartz)

Belzona 4131 (Magma-Screed)

Belzona 4311 (Magma CR1)

SUBSTRAT

Beton

ANWENDUNGSMETHODE

Die Anwendung wurde gemäß den Belzona Know-how System Infoblättern TCC-9 und TCC-15 durchgeführt. Der Beton wurde zur Hauptsenkgrube abfallend wiederaufgebaut. Anschließend wurde die gesamte Fläche mit Belzona 4311 (Magma CR1) beschichtet.

BELZONA FAKTEN

Ein Ersatz des Betonauffangbereichs stellte für das Unternehmen aufgrund damit verbundener langer Ausfallzeiten keine Option dar. Aufgrund der Leistungsfähigkeit der Belzona-Produkte und des schnellen Service durch den technischen Berater entschied sich der Kunde für die Belzona Lösung. Labortests ergaben, dass sich Belzona 4311 (Magma CR1) nach zweiwöchigem Eintauchen in Säure noch in gutem Zustand befand, während andere Produkte schon nach 48 Stunden versagten.

FOTOS

1. Ansicht des Säureauffangbereichs
2. Ansicht des beschädigten Betons
3. Ansicht der wiederaufgebauten und neu beschichteten Fläche
4. Abgeschlossene Anwendung nach Beschichtung mit Belzona 4311 (Magma CR1)

