

REPARACIÓN DE DIFUSOR DE BOMBA CON BELZONA SOBREPASA TODAS LAS EXPECTATIVAS

CLIENTE / UBICACIÓN

Suministrador nacional de energía, Malta

FECHA DE APLICACIÓN

Mayo 2000

SITUACIÓN DE APLICACIÓN

Bomba de sistema de refrigeración de agua de mar para una turbina de 60 MW

PROBLEMA

Pérdidas de eficiencia y fallo de la bomba debido a la severa erosión-corrosión de la bomba de flujo axial vertical (7090 m³/h). Antes de la solución Belzona, el cliente había tenido que reemplazar componentes de la misma anualmente. Dado que se trataba de un importante suministrador de electricidad local, el tiempo de parada de este equipo causaba grandes problemas.

PRODUCTOS

Belzona® 1311 (Ceramic R-Metal)
Belzona® 1321 (Ceramic S-Metal)
Belzona® 5811 (Immersion Grade)

SUBSTRATO

Fundición

MÉTODO DE APLICACIÓN

La aplicación se realizó de acuerdo con los folletos Belzona de Sistema Know-How CEP-1, CEP-3 y CEP-4.

HECHOS BELZONA

El cliente se mostró muy sorprendido de que el equipo erosionado pudiera ser reparado, y satisfecho con la gran mejora en la fiabilidad y rendimiento del mismo. La carcasa y campana de succión de la bomba también se revistieron y protegieron interna y externamente. Después de 9 años en servicio, se comprobó que el revestimiento continuaba en excelentes condiciones.

FOTOGRAFÍAS

1. Estado del difusor de la bomba después de un año en servicio
2. Reconstrucción de los perfiles del álabe
3. Aplicación finalizada
4. Aplicación después de 9 años en servicio



1.



2.



3.



4.

Para más ejemplos de *Belzona Know-How In Action*, visite <http://khia.belzona.com>



Los productos Belzona son fabricados bajo el Sistema de Gestión de Calidad, ISO 9000

UK • USA • Canadá • China
www.belzona.com

