

BELZONA RESTAURA Y PROTEGE BOMBA DE AGUA DE RÍO

CLIENTE / UBICACIÓN

Planta petroquímica, Luisiana, Estados Unidos

FECHA DE APLICACIÓN

Octubre 2008

SITUACIÓN DE APLICACIÓN

Bomba de refrigeración que extrae agua del río Mississippi.

PROBLEMA

La bomba experimentaba daños por corrosión y cavitación. La mayor parte de la carcasa estaba afectada por picaduras causadas por impacto.

PRODUCTOS

Belzona® 1111 (Super Metal)

Belzona® 1321 (Ceramic S-Metal)

SUBSTRATO

Carcasa de hierro fundido, rodete de acero al carbono

MÉTODO DE APLICACIÓN

La aplicación se realizó de acuerdo con los folletos Belzona de Sistema Know-How CEP-1, CEP-3 y CEP-5.

HECHOS BELZONA

La alternativa a la reparación con Belzona era el reemplazo del equipo, que era considerablemente más costosa y hubiese tardado varias semanas en ser recibido. Dado que el cliente ya había realizado anteriormente reparaciones similares con Belzona, ésta volvió a ser su primera opción, lo que le permitió no sólo ahorrar tiempo y dinero, sino también extender la vida y rendimiento de la bomba. Esta aplicación puede ser realizada por un costo de aproximadamente 15.000 dólares y la bomba puede ponerse de nuevo en servicio en una semana.

FOTOGRAFÍAS

1. Campana de succión reconstruida y protegida
2. Rodete con primera capa de Belzona® 1321 (gris)
3. Rodete completamente protegido con la segunda capa de Belzona® 1321
4. Difusor de succión completamente restaurado



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

