

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS

Características del Fluido:

Fluido aceitoso con alta concentración material particulado residual del proceso de extrusión del fruto

Temperatura: 90° C

Equipos a Intervenir

Bombas de Acero Inoxidable Marca Inal e Hydral

Proceso a Realizar:

1. Lavado y descontaminación
2. Soldadura de puntos de malla acero inoxidable en Voluta y Platos.
3. Perfil de anclaje, con Sand Blasting
4. Limpieza con solvente
5. Primera capa de imprimación ARCOR S20
6. Aplicación de ARCOR 8508 a un espesor de 3 mm en Voluta y Platos
7. Aplicación de ARCOR S20 en Impulsores a un espesor final de 30 mil
8. Aplicación de capa de acabado ARCOR S20 en Voluta y Platos a 20 mil



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Lavado Partes para remover cualquier residuo de elementos aceitosos, y se lava con abundante agua para neutralizar presencia de residuos de cloruros

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Preparación de Superficie: Se solda malla en acero inoxidable Para evitar efecto de palanca por golpe de material abrasivo



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Preparación de Superficie: Se solda malla en acero inoxidable
Para evitar efecto de palanca por golpe de material abrasivo

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Preparación de Superficie:

1. Lavado y descontaminación
2. Soldadura de Puntos Malla Inox
3. Se Realiza Sand Blasting
4. Limpieza con solvente

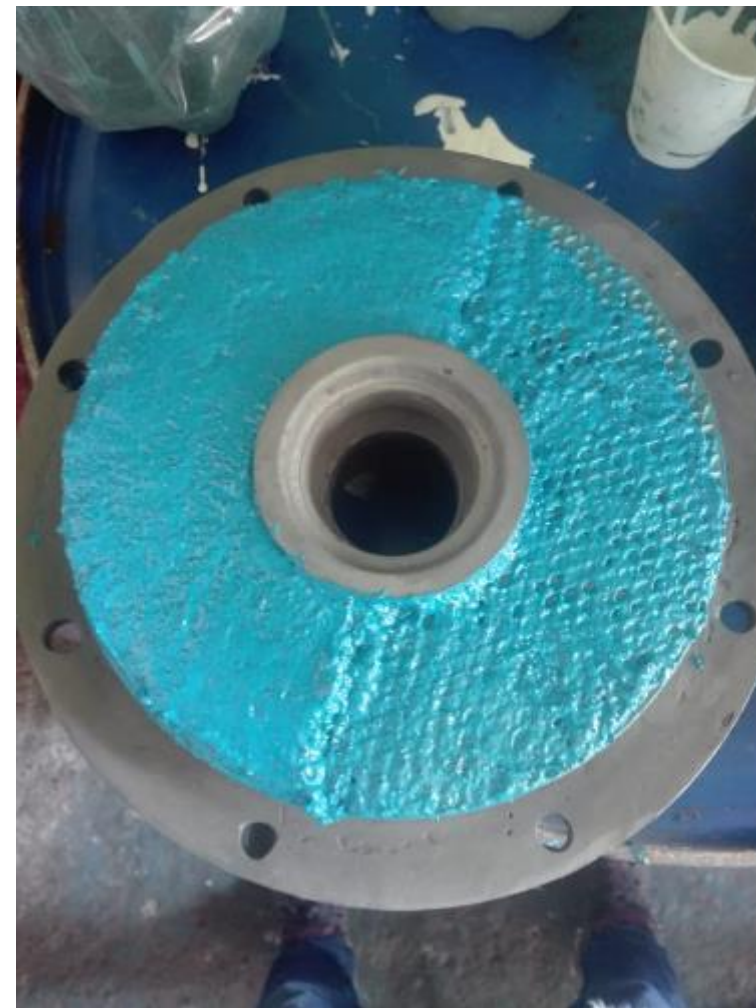


Se uso Elcometer para Medición
Perfil de Anclaje

DESPUES

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS

Proceso: Primera Capa
ARCOR S20, Segunda
Capa Aplicación a 3
mm ARCOR 8508



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Corte de Agua deteriorado aún después de la reconstrucción de soldadura. En la imagen ya tiene aplicada primera capa ARCOR S20



Corte de Agua Recuperado

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Capa de ARCOR
8508 a 3 mm



DESPUES



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Aplicación Capa
Final ARCOR S-20



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



ANTES



Platos Bomba Hydral

DESPUES

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Voluta Bomba Inal reconstruida inicialmente con Soldadura



Voluta Bomba Inal Recubierta con ARCOR S-20 y 8508

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS

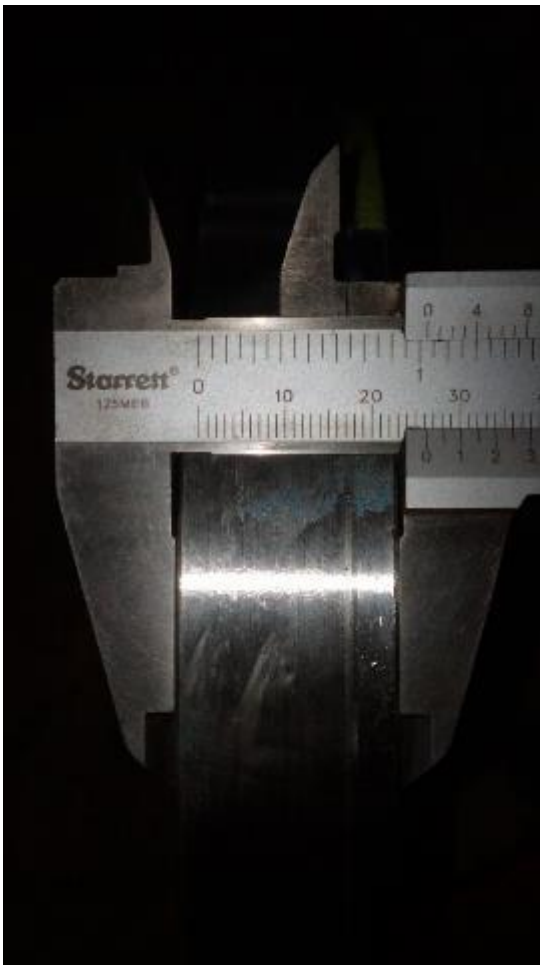


Antes. Rugosidad
interna del proceso de
soldadura



DESPUES. Mejora Perfil
hidrodinámico al haber
menor fricción al flujo

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



PLATO TRASERO
BOMBA HYDRAL

Control
Espesores de
Aplicación



Antes: 26 mm

DESPUES : 29 mm

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Antes: 22,5 mm

PLATO
DELANTERO
BOMBA HYDRAL

Control
Espesores de
Aplicación



DESPUES : 25,5 mm

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Medida Inicial 10,5
mm



Plato Bomba
Inal

Medida Final 15 mm



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Prueba de Adherencia con Pull Off-
Falla pegante a 1.500 psi.
Recubrimiento intacto

RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



TRABAJO FINALIZADO



RECUBRIMIENTO BOMBAS DE LODOS



Equipos Intervenidos:

- 2 Impulsores Hydral
- 2 Platos delanteros Hydral
- 2 Platos Traseros Hydral
- 2 Volutas Bomba Hydral
- 1 Voluta Bomba Inal
- 1 Impulsor Bomba Inal
- 1 Plato Bomba Inal