

Użytkownik: Elektrownia

Nadzór: Leszek Kupras - Chester Molecular – Łódź

OPIS PROBLEMU: Na powierzchni czopów ϕ 230 x 250 następują uszkodzenia pod wpływem korozji (pomimo zabezpieczenia dostępu wody przez uszczelnienie). Czopy te ustalają i regulują położenie kłapy przepustnicy wody.

OPIS NAPRAWY: W celu uzyskania równomiernej średnicy czopa usunięto przez toczenie warstwę metalu o grubości ok. 1,5mm. W celu uzyskania dobrej przyczepności warstwy regeneracyjnej nacięto gwint zgrubny. Powierzchnie odtłuszczono **Chester Fast Cleaner F-7**. Nałożono materiał **Chester Metal Super FE** z dodatkiem powyżej średnicy nominalnej podczas ruchu obrotowego czopów zainstalowanych w tokarni. Po utwardzeniu materiału **Chester Metal Super FE** wykonano obróbkę toczeniem uzyskując pożądaną gładkość powierzchni.

UZYSKANE EFEKTY: Skrócono czas naprawy. Wykorzystanie materiału **Chester Metal Super FE** wyeliminowało stosowanie metod spawalniczych w regeneracji tego typu czopów.

UWAGI: Opisana technologia z użyciem materiałów Chester Molecular stała się obowiązkowa i typowa dla tego rodzaju elementów armatury w zakładzie.

