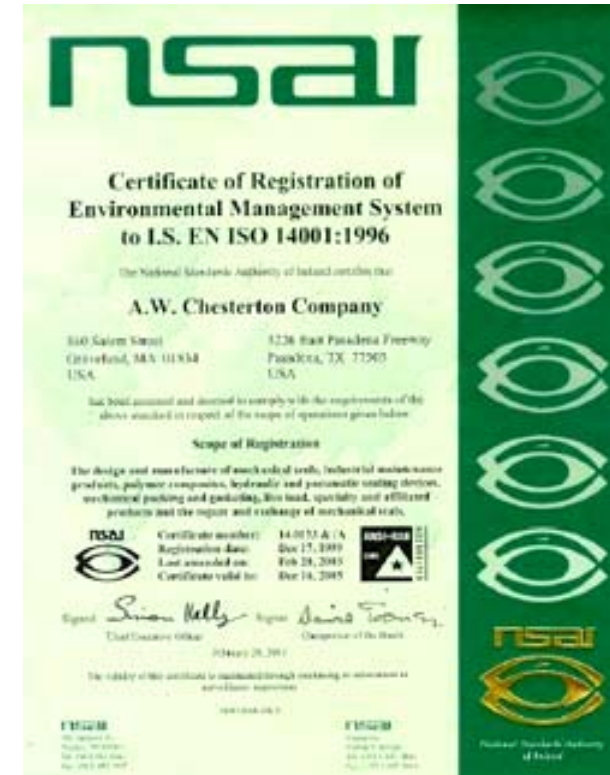




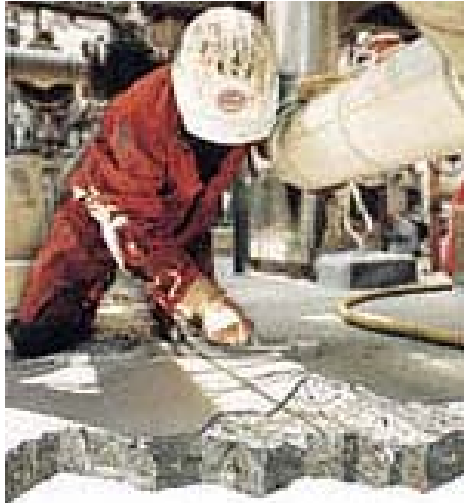
CHESTERTON

- Vuodesta 1884
- Yli 100 maata
- ISO 9001 ja 14001
- Suomessa 1961



ARC-TUOTTEET

- Komposiitit
 - metallille
 - betonille

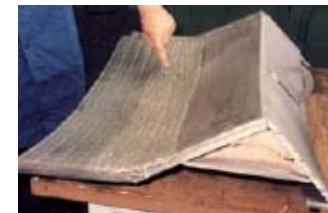
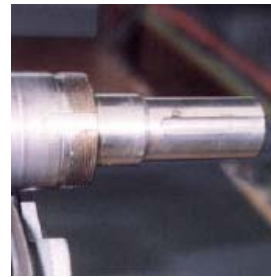


CJ-TUOTE OY

- CHESTERTON ARC ja TP tuotteiden maahantuoja
- yli 20 vuoden kokemus
- Palvelu
- Pinnoitukset ” avaimet käteen ”

METALLIT

- Miksi metallit vaurioituvat?
 - väsyminen
 - hankaus
 - korroosio
 - kemialliset vaikutteet
 - kavitaatiot



HEIKKO PINTAKERROS

PINNOTTEIDEN ONGELMAT

- Piilokorroosio
- Huokoisuus
- Hauraus
- Kemikaalit
- Kiinnitarttuminen
- Huokoisissa olevat jäämät
- Asennus

SUURIN ONGELMA

- **Pohjatyö**

- raepuhallus testi ” peukalo, mutu ”
- todellinen arvo 20-30 mikrometriä
- pitäisi olla 75-125 mikrometriä

TEOLLISUUDEN ALAT

- Sellu ja paperi
- Voimalaitos
- Laiva
- Öljynjalostus
- Kaivos
- jne....



◀ PETRO-
KEMIALLINEN



YLEISET
LAITOKSET ▶



◀ LAIVAT



KAMOS-
TEOLLISUUS ▶

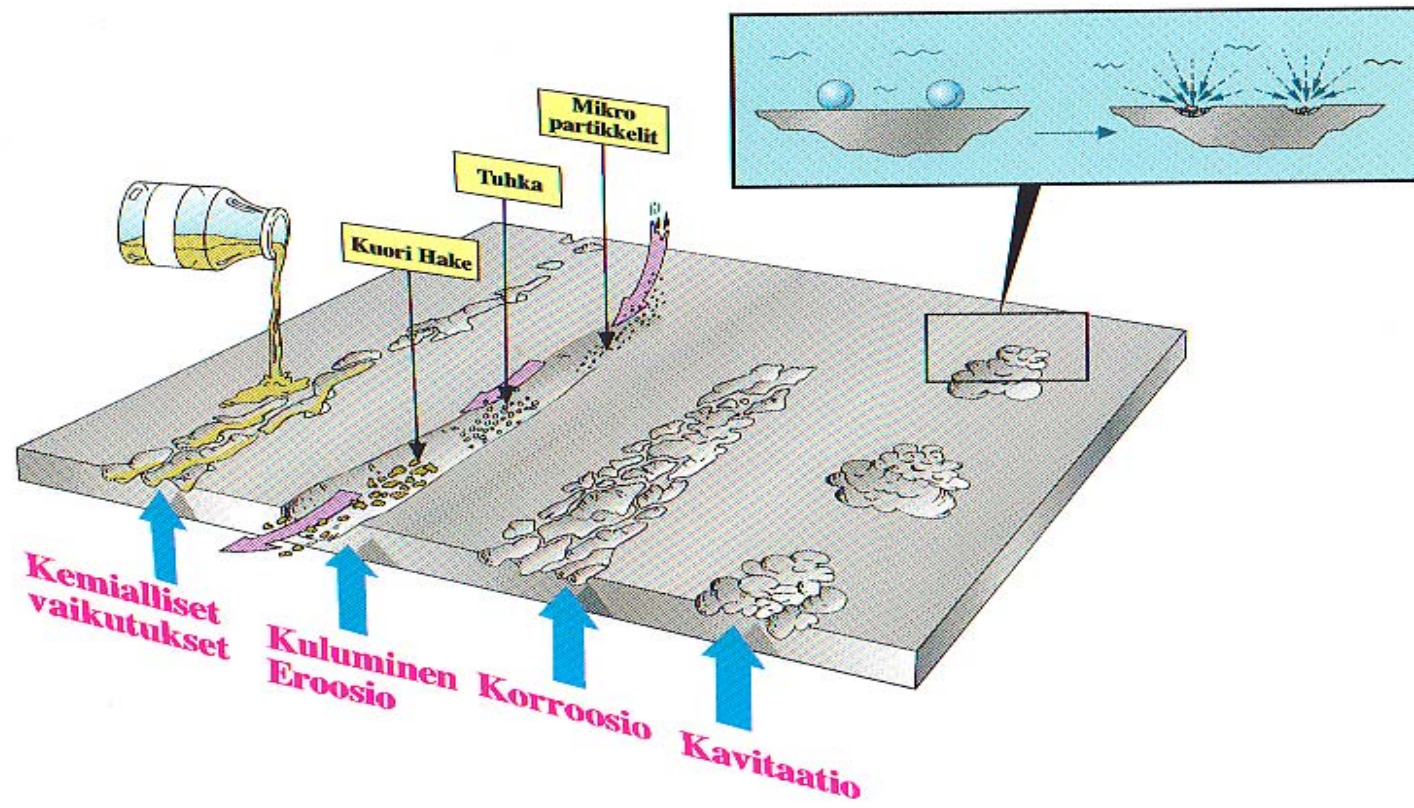


◀ RAKENNUKSET
JA LAITOKSET



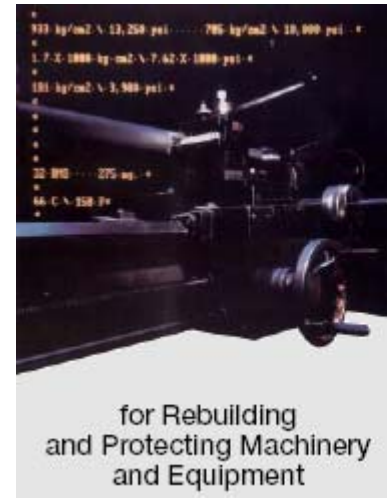
SELLU JA
PAPERI ▶

KÄYTTÖKOHTEET



ARC-TUOTTEET

- Metallin työstöön
- Korroosion suojaus
- Kuluviin kohteisiin
- Kemikaaleja vastaan





LÄHTÖKOHTA



**KÄYTTÖTUTKIMUS
ESITARKASTUS: METALLIT**

Tutkimus # PC - F -

Päivämäärä: _____

Asiakas: _____
(Nimi & osoite) _____

Tarkastaja: _____

Arvo: _____

Yhtiö: _____

(Nimi & osoite) _____

Maa: _____

Teollisuudenala: _____

Puhelin #: _____

Puhelin #: _____

Fax #: _____

Fax #: _____

Yhteyshenkilö: _____

Arvo: _____

Laitekuvaus (Ilmoittakaa laitetyyppi, koko, toiminto):

Ongelman kuvaus:

Käyttöolosuhteet (Merkitkää rasti kaikkien esiintyvien vaihteiden kohdalle ja ilmoittakaa poikkeamat):

a. Upotus Tilapäinen upotus Vuoto/roiske Kaasuja
 Muuta _____ Poikkeamat _____

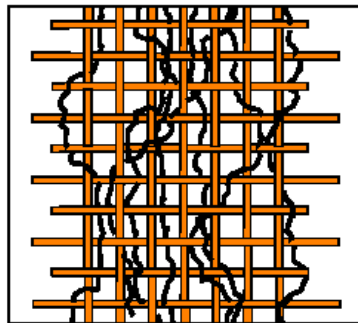
b. Tavanomainen huoneenlämpötila _____ °C Poikkeamat _____



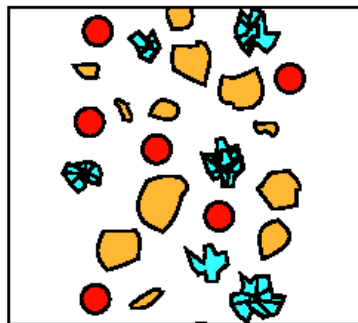
KOMPOSIITTI

- 3 aineen yhdistelmä

VAHVISTUS- VAIHE



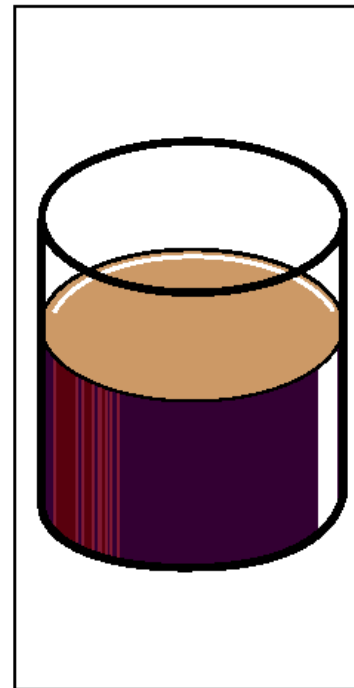
KUITUJA



PALLOJA JA HIUKKASIA



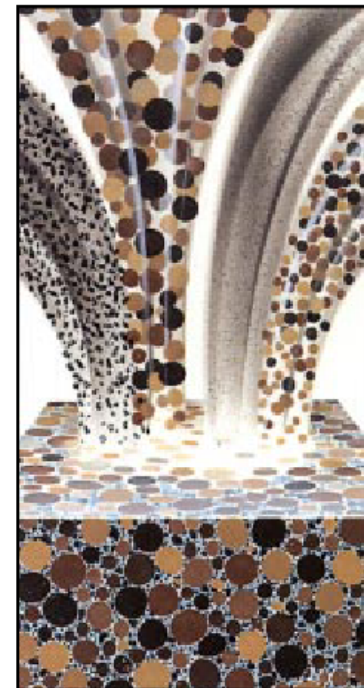
RAKENNEVAIHE (Jännityksen siirto)



POLYMEERI



KOMPOSIITIAINE

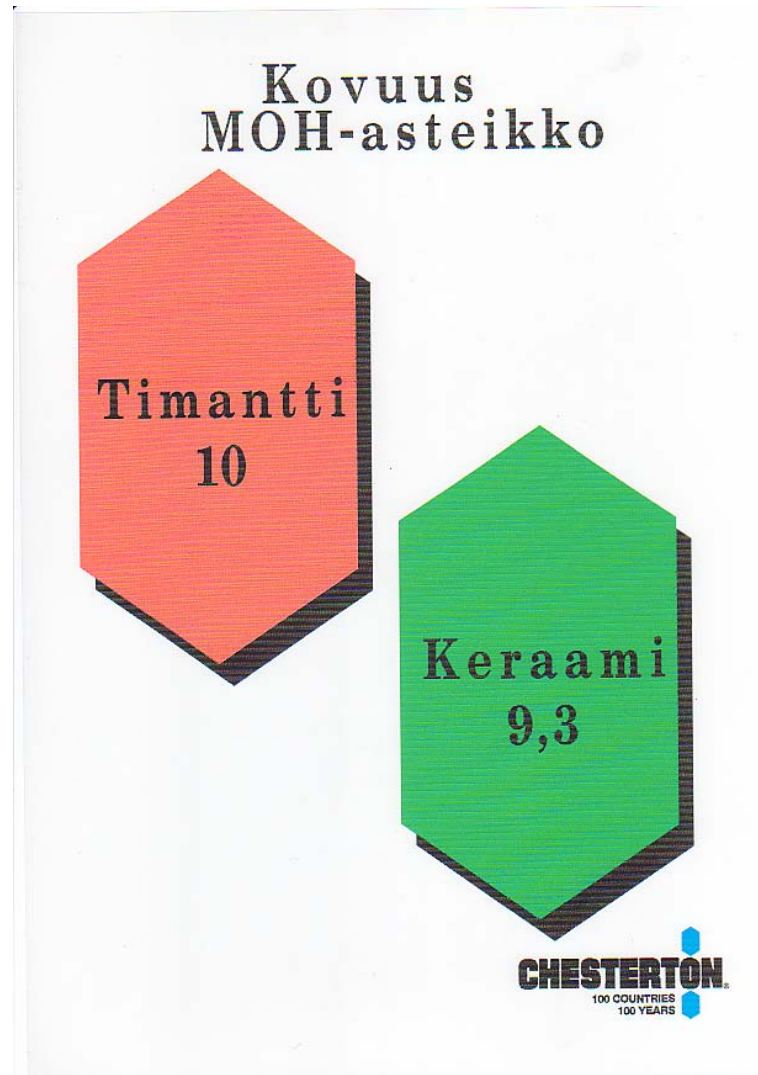


TEKNOLOGIA

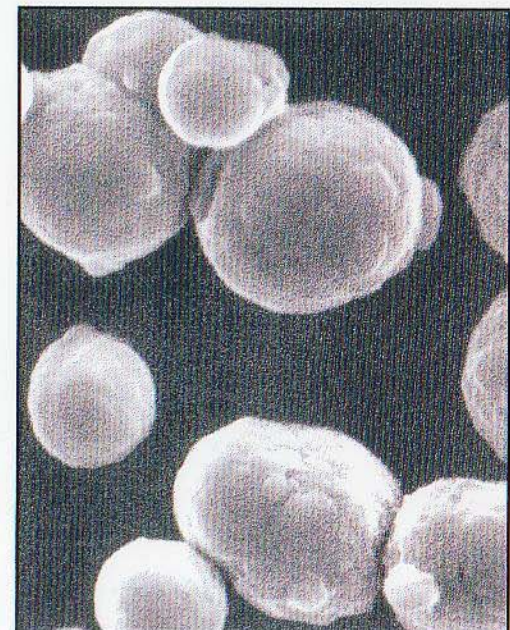
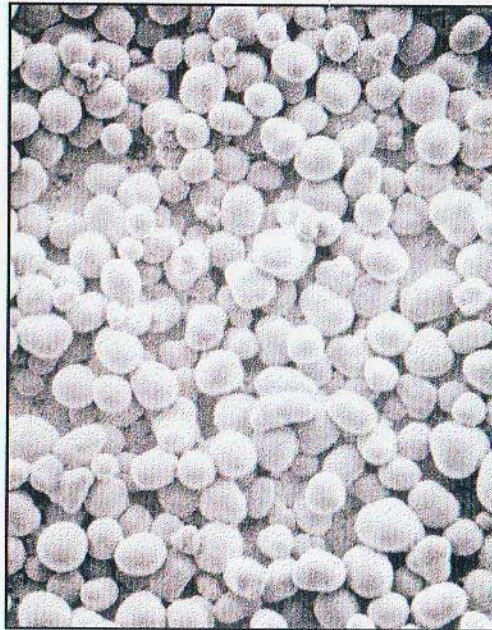
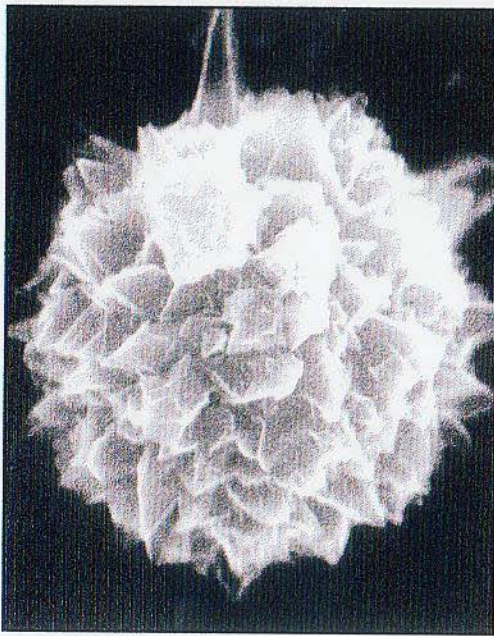
- Oikean kemian jatkuvaan matriisiin
 - 100% kiintoaineita
 - ei reagoivia eikä reagoimattomia liuottimia
- Oikea vahvike
 - tyyppi, koko ja muoto
- Oikea valmistusprosessi
 - partikkeleiden pintakäsittely
 - tyhjiöprosessi

KOVUUS

- Asteikolla 1-10
 - keraami 9,3
 - hardox 6,4

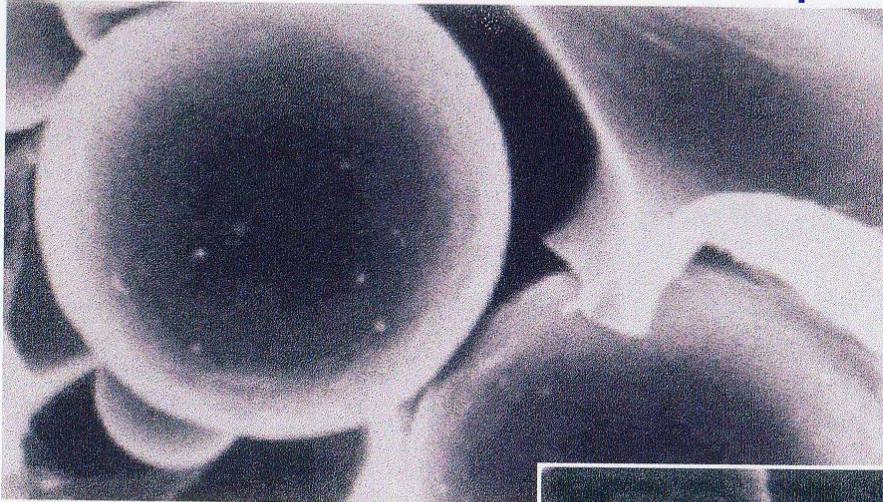


PARTIKKELI



PINTAKÄSITELTY

Pallonmuotoiset partikkelit

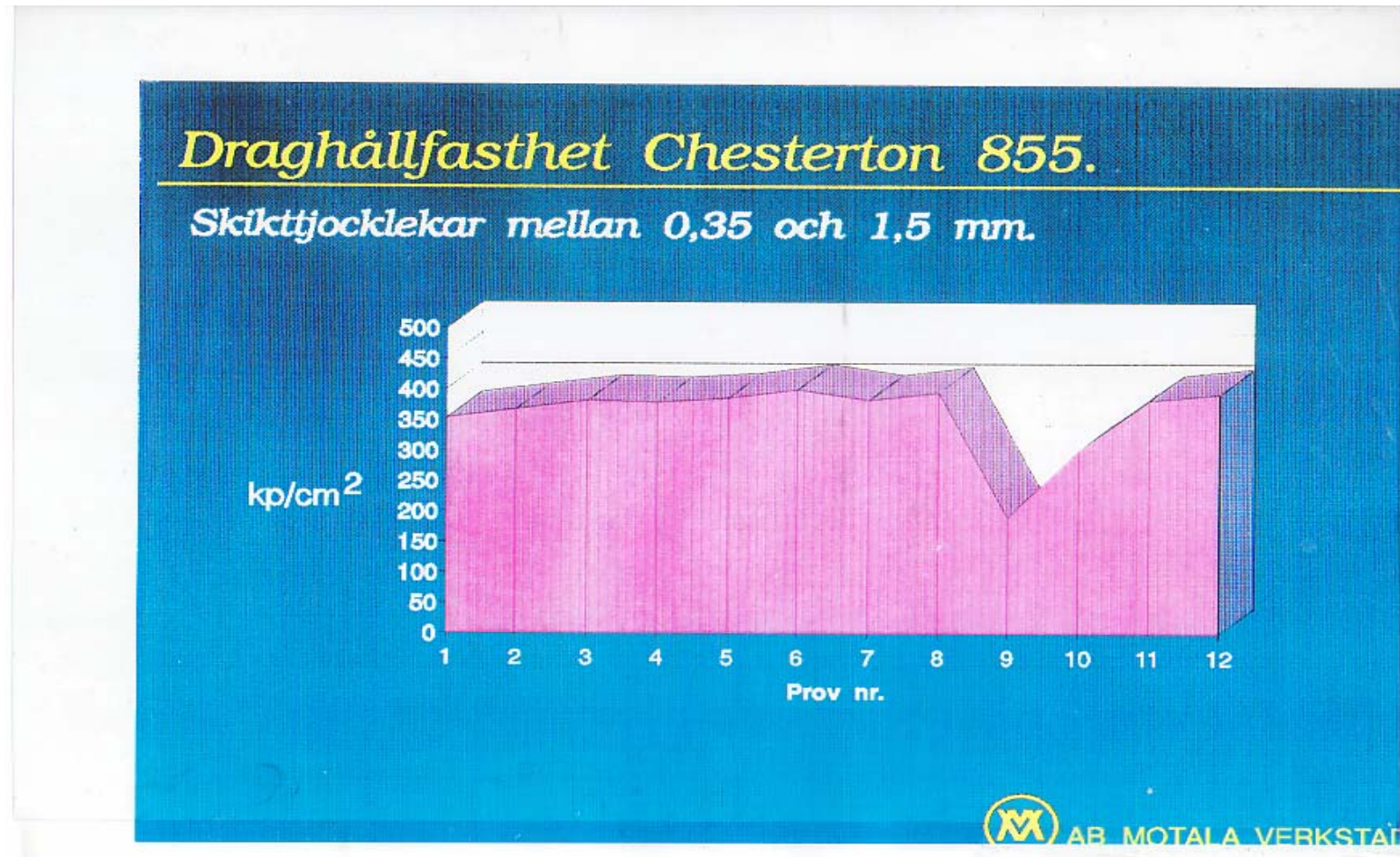


Ilman
kytkentä-
ainetta

Kytkenä-
aineen
kanssa

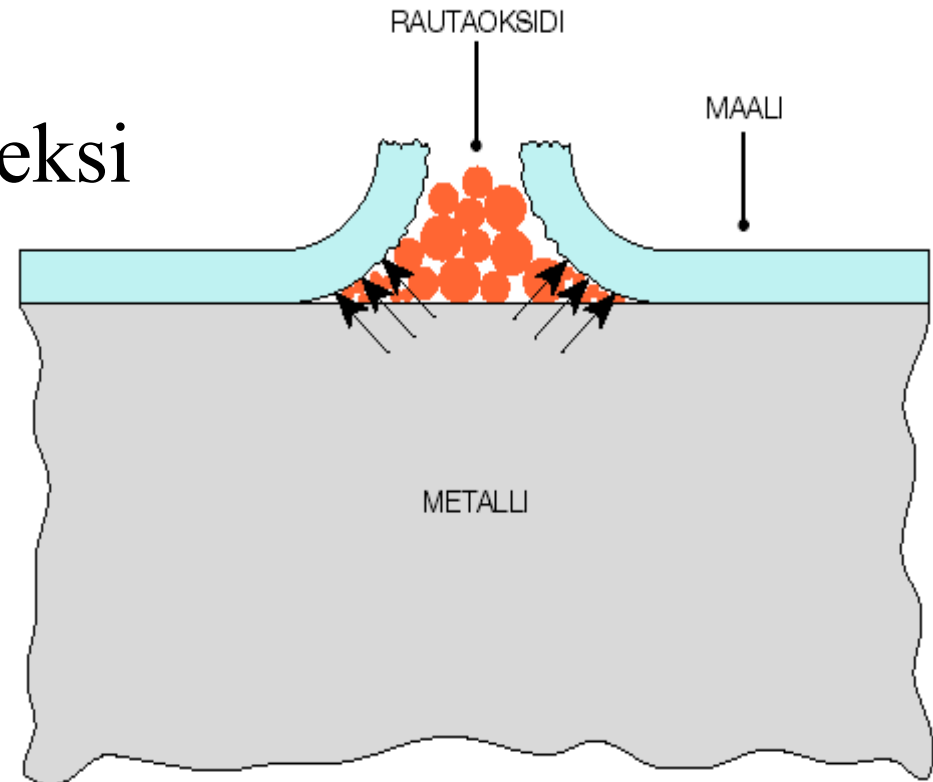


KIINNITARTTUMINEN



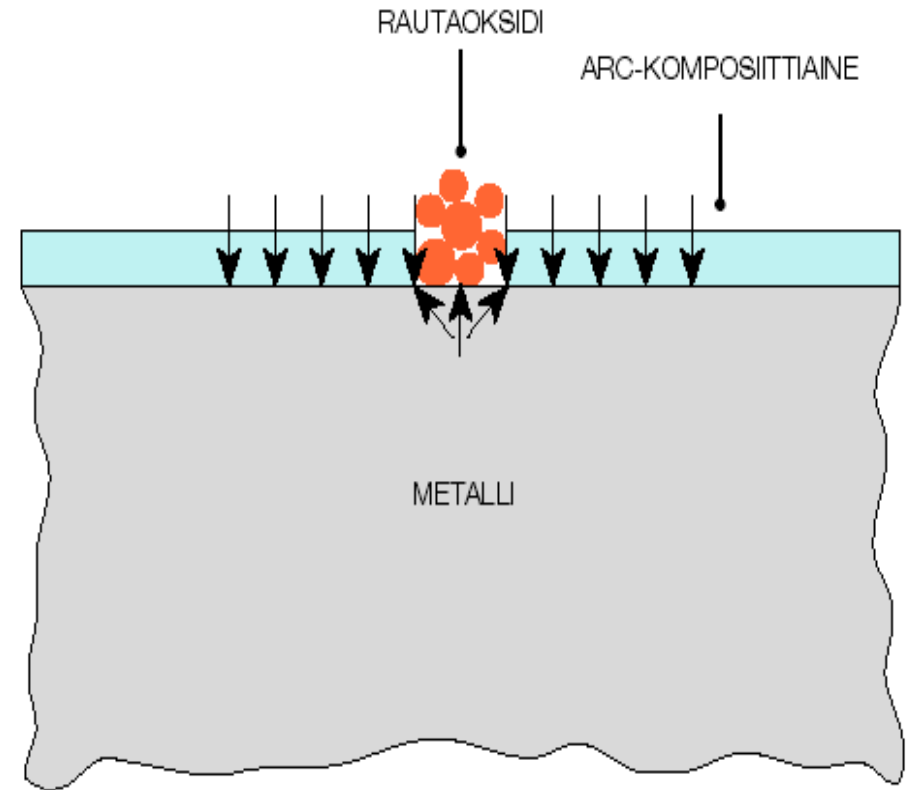
KORROOSION PAINEVOIMA

- Rauta laajenee hapettuessaan 2,2 kertaiseksi ja synnyttää 150 kg / cm² voiman
- Teollisuuspintoitteiden tartuntalujuus on 15-35kg / cm²

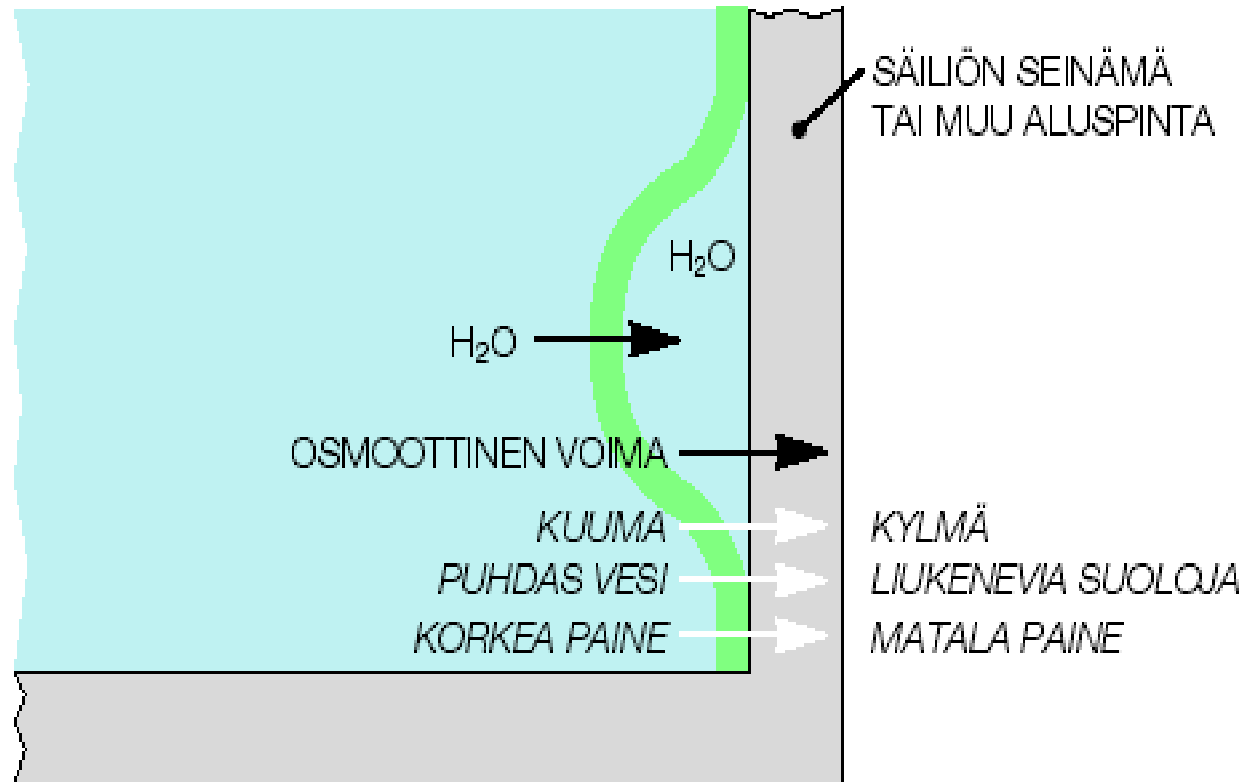


ARC-TARTUNTA

- ARC tuotteiden keskiarvo tartuntalujuus on $350 \text{ kg} / \text{cm}^2$



OSMOOTTINEN KUPLINTA



ESITYÖT

- Epäpuhtaudet öljy-ruoste-suolat-kemikaalit
- Raepuhallus Sa 2½-3
 - alumiinioksiidi-karpiidi-teräsrae
- Kulmaprofiili
 - 75-125 mikrometriä
 - teräväsärmäinen

TUOTEVALINTA

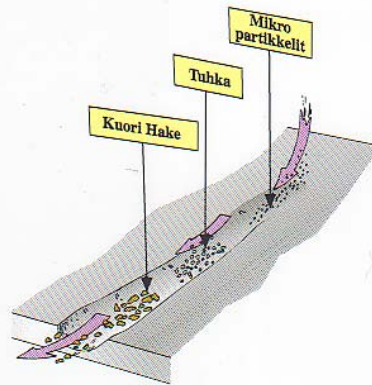
- Lämpötila (märkä tai kuiva)
- Kuluttava- tai syövyttävä aine
- Kuluma
- Elinikä

ASENNUS

- Lämpötila +15 - +30°C
- Tuotteen paksuus
- Riittävä kovettumisaika (kemikaalikohteet)
- Raepuhalluksen ja pinnoituksen välinen aika
- 2 pinnoituskerran välinen aika

KULUMINEN EROOSIO

Kuluminen, Eroosio



Partikkelit

**Koko
Muoto**

**Nopeus
Kulma
Lämpö**

**Märkä
Kuiva**

REFERENSSI 1



2

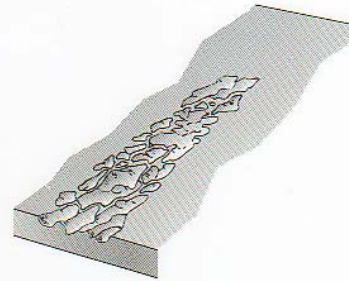


3



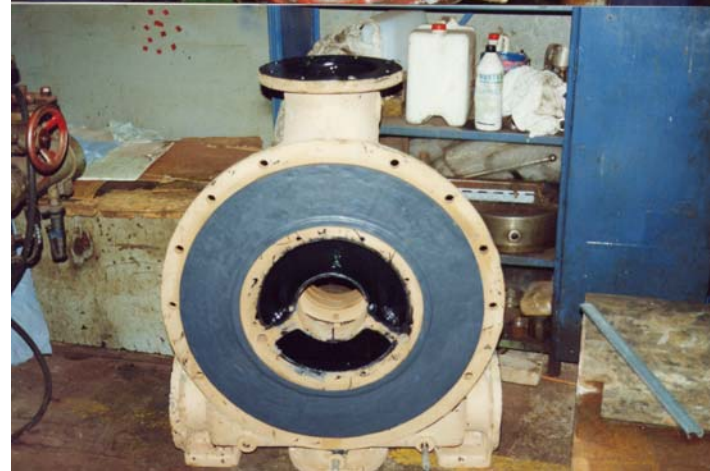
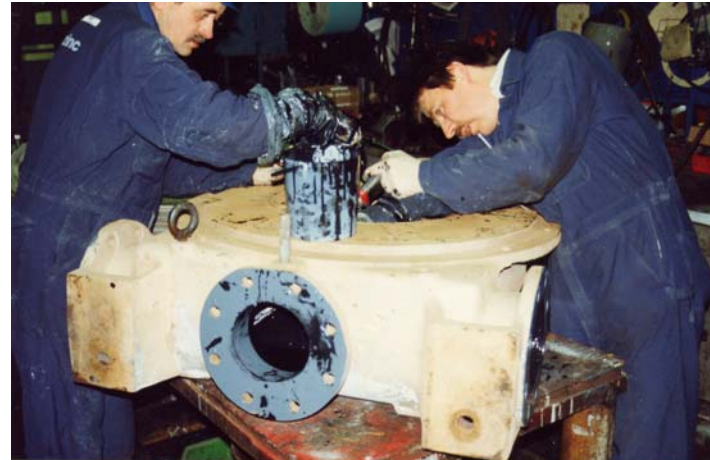
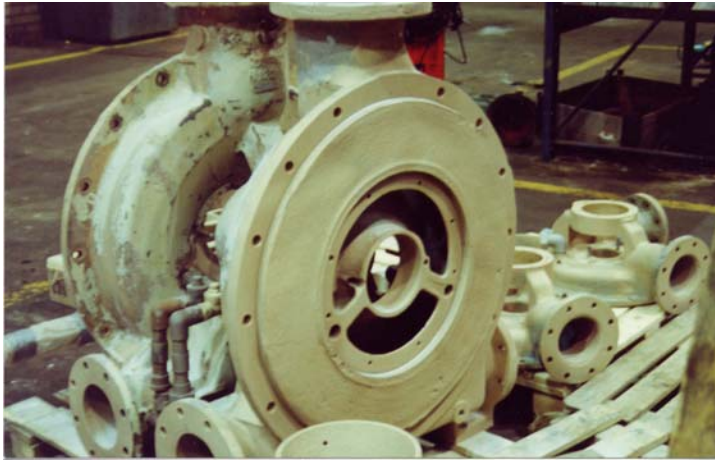
KORROOSIO

Korroosio



ilma
galvaaninen
pistesyöpyminen
pisara
partikkeli
rako
väsyminen
jännitys
raeraja
hiertyminen

REFERENSSI 1

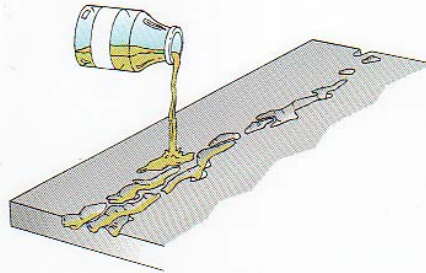


4



KEMIAALLISET RASITTEET

Kemialliset vaikutukset



Lämpö

Märkä

Kuiva

pH

%

3

