

Pehmennyssuotimien alue

- Kuva 1
 - kohde hiottuna ja pestynä 346:lla
- Kuva 2 & 3
 - praimerointi ARC 797
 - pinnoitus ARC 791
 - nostokohdat suoritetaan ensimmäisenä
- Kuva 4 & 5
 - kohde valmiina pinnoitettuna
 - ARC 791 4mm



Kohteen rauta osat käsiteltiin Chesterton
1-2-3 järjestelmällä
-ruosteen muuntaja 763
-pohjapraimeri 758
-uretaaniemalimaali 411

CO2 – TORNI

- Kuvat 1,2 & 3
 - ennen pinnoitusta
 - hionta
 - pesu 346
 - praimerointi ARC 797
- Kuvat 4,5 & 6
 - pinnoitus ARC 791
 - saumat JS1



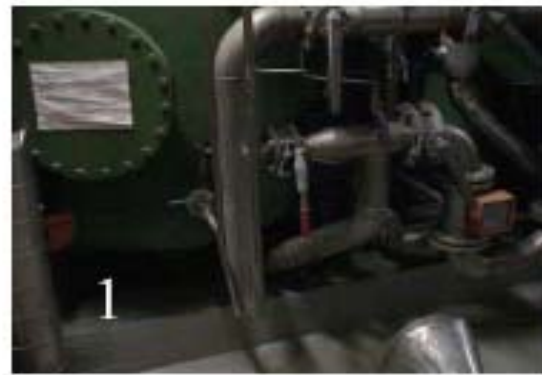
NEUTRALOINTI HUONE

- Kuva 1
 - Kohteen tarkastus
- Kuva 2
 - jyrsintä ja pesu 346
 - kaivojen vaihto haponkestäviin
 - kaatojen korjaus
- Kuva 3
 - seinä pahoin rapautunut
 - ruosteen muuntaja 763
 - andrulan 45 korroosiolaasti
 - maalaus uretaaniemali 411
- Kuvat 4 & 5
 - kohde pinnoitettu ARC 988
 - tarvittaviin kohteisiin JS1



HIEKKASUOTTIMEN VALUMA-ALLAS

- Kuvat 1 & 2
 - hionta ja pesu 346
- Kuva 3
 - pinnoitus ARC CS2:lla



VALUMA-ALLAS

- Kuva 1
 - kohteessa oli laatoitus
- Kuva 2
 - laatojen poisto
 - pesu 346
 - pinnoitus ARC 988



SUOLANPOISTON VALUMA-ALLAS

- Kuva 1
 - kohteessa vanha epoksi pinnoite
- Kuva 2
 - kohteen jyrskintä ja hionta
 - pesu 346
 - praimerointi ARC 797
 - ensin pystypinnat
- Kuvat 3,4 & 5
 - pinnoitus ARC 988



SUOLANPOISTON KULKUTILAT

- Kuva 1
 - kohteessa maali
- Kuvat 2 & 3
 - kohteen jyrsintä ja pesu 346
- Kuvat 4,5 & 6
 - praimerointi ARC 797
 - pinnoitus ARC 791



SUOLANPOISTON VALVOMOTILA

- Kuva 1
 - kohteessa maali
 - pesu 346
- Kuva 2
 - kohde praimerointi ARC 797
 - pinnoitus ARC 791



KALKKISEULAHUONE

- Kuva 1
 - kohde ennen käsittelyä
- Kuva 2
 - raepuhallus Sa 2½
 - pinnoitus ARC 982 kaksi kerrosta



VK-ALLAS, KÄYTÄVÄ JA HISSI

osa 1

- Kuva 1 & 2
 - kohteessa maali
- Kuva 3
 - jyrsintä ja pesu 346
- Kuvat 4,5 & 6
 - praimerointi ARC 797
 - pinnoitus ARC 791
 - nosto 100mm
 - rautaosat käsiteltiin
 - 1-2-3 menetelmällä



VK-ALLAS, KÄYTÄVÄ JA HISSI

osa 2

- Työvaiheet samat kuin osa 1

