



Hartelijk welkom bij

GRIEKSPoor THERMAL COATINGS

Mario van Helmond M: +31 6 5121 7211





Toen



1968



1984



1986

Nu



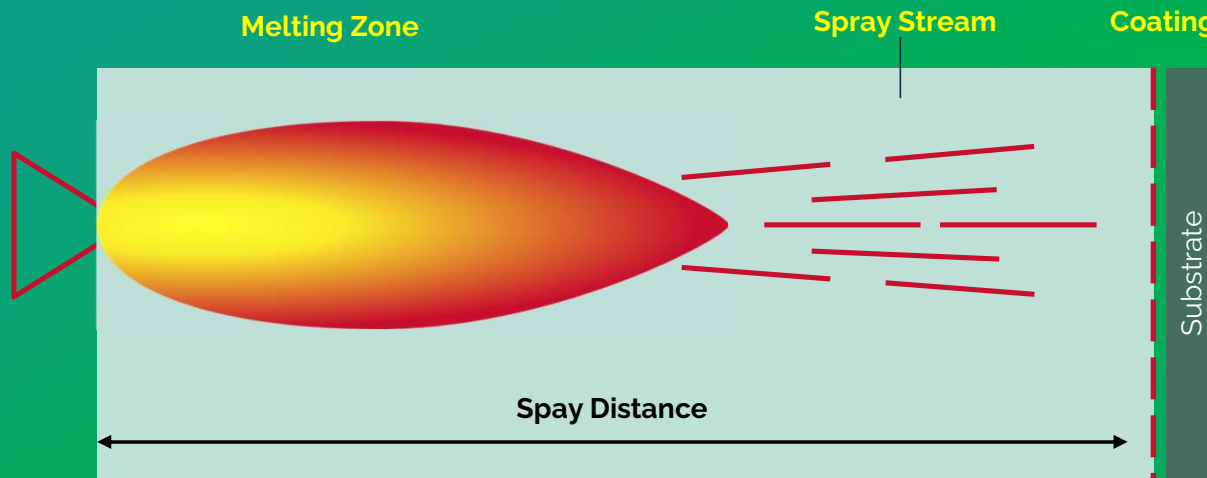
2012

L: 23.000mm, D: 1.100mm W:20 Tons

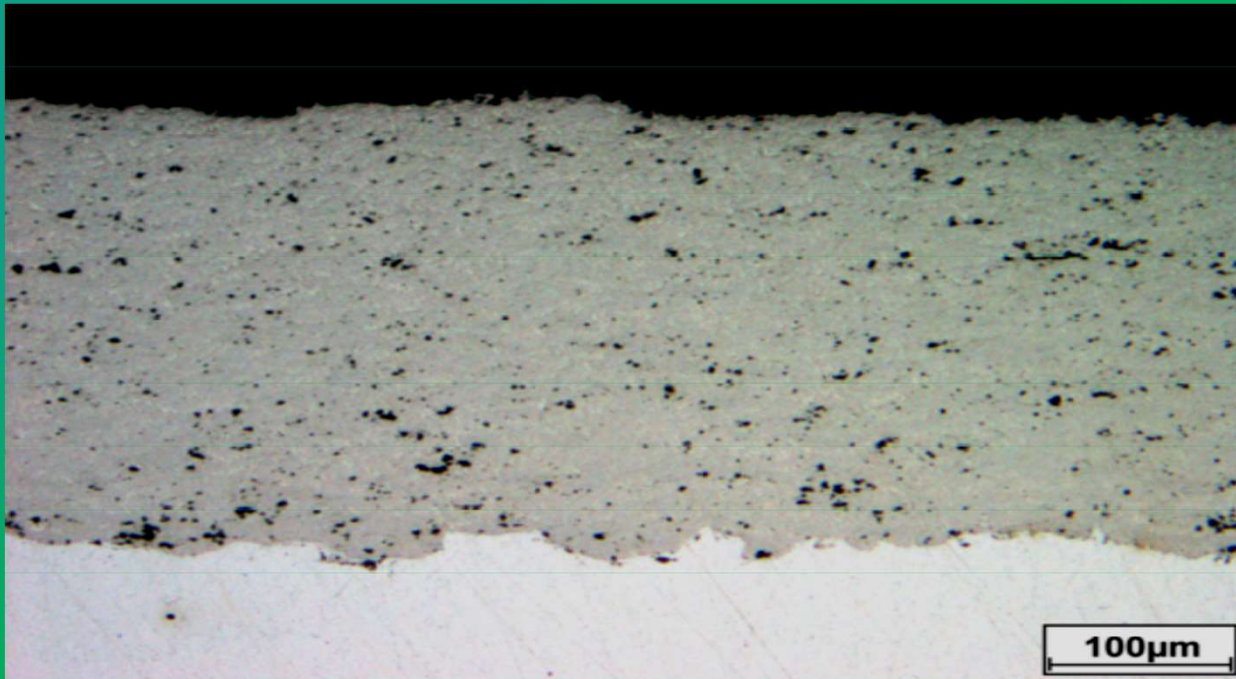
Principe VLAMSPUITEN

Process
HVOF
Plasma

Material
(Wire/powder)
Metals
Ceramics
Carbides



Bonding/Hechting



1. Adhesie
2. Clamping
3. Fusion by microwelding
4. Fusion by microfriction

Kenmerken Vlamspuitcoating

Oneindig veel materiaalcombinaties mogelijk afgestemd op de specifieke eisen zoals:

1. Corrosievastheid
2. Slijtvastheid
3. Zuur- en base bestendigheid
4. Temperatuurbestendigheid
5. Diameter compensatie (>6mm) voor bijv. reparatie
6. Wrijvingseigenschappen
7. Taaiheid etc.

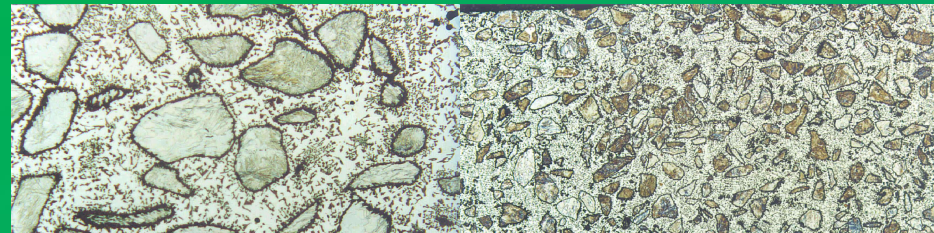


Zuigerstangcoating

Voornaamste eisen:

1. Corrosievastheid
2. Slijtvastheid

- Macro
- Micro



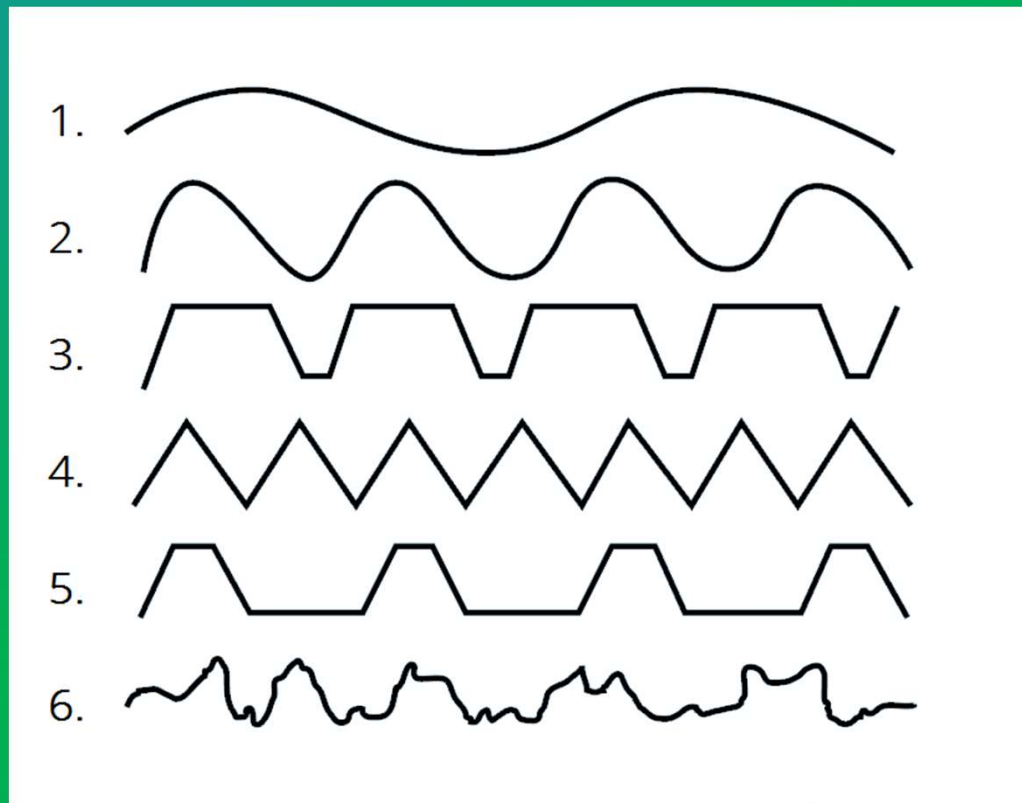
Ruwheid zuigerstangcoating

Bewerking:

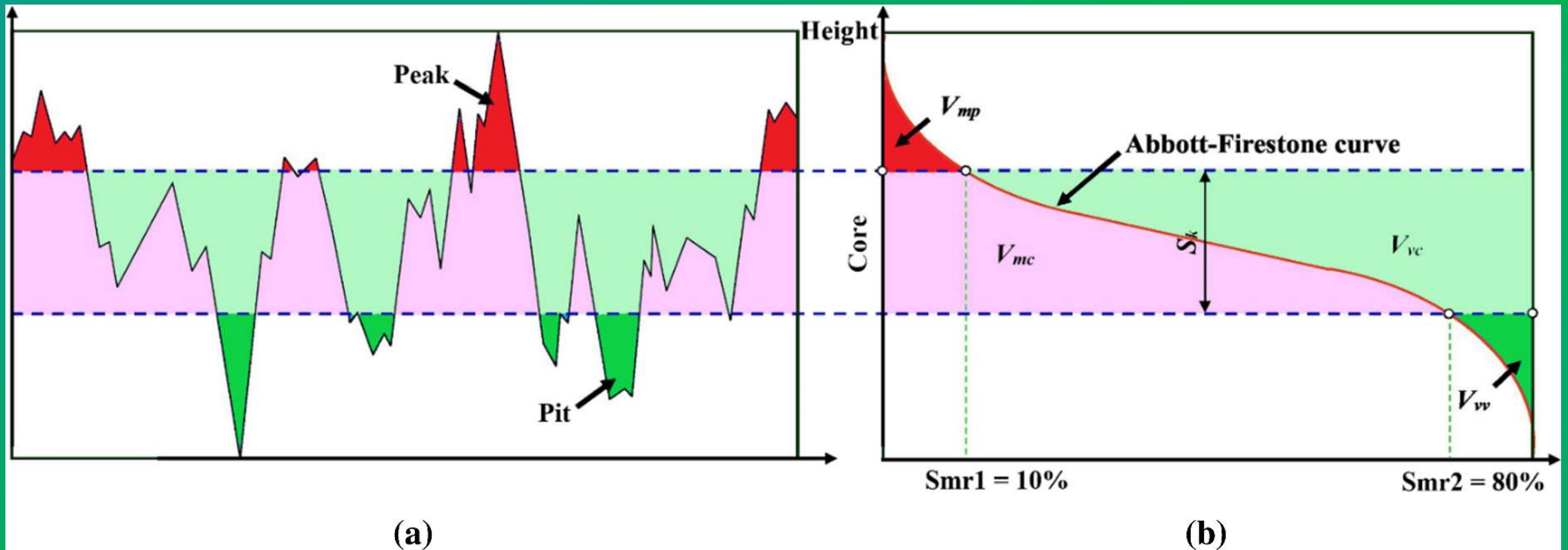
1. Slijpen op juiste diameter
2. Polijsten op juiste ruwheid
3. Ruwheidswaardes/meting
 - Ra, Rz, Ry, Rmax etc.



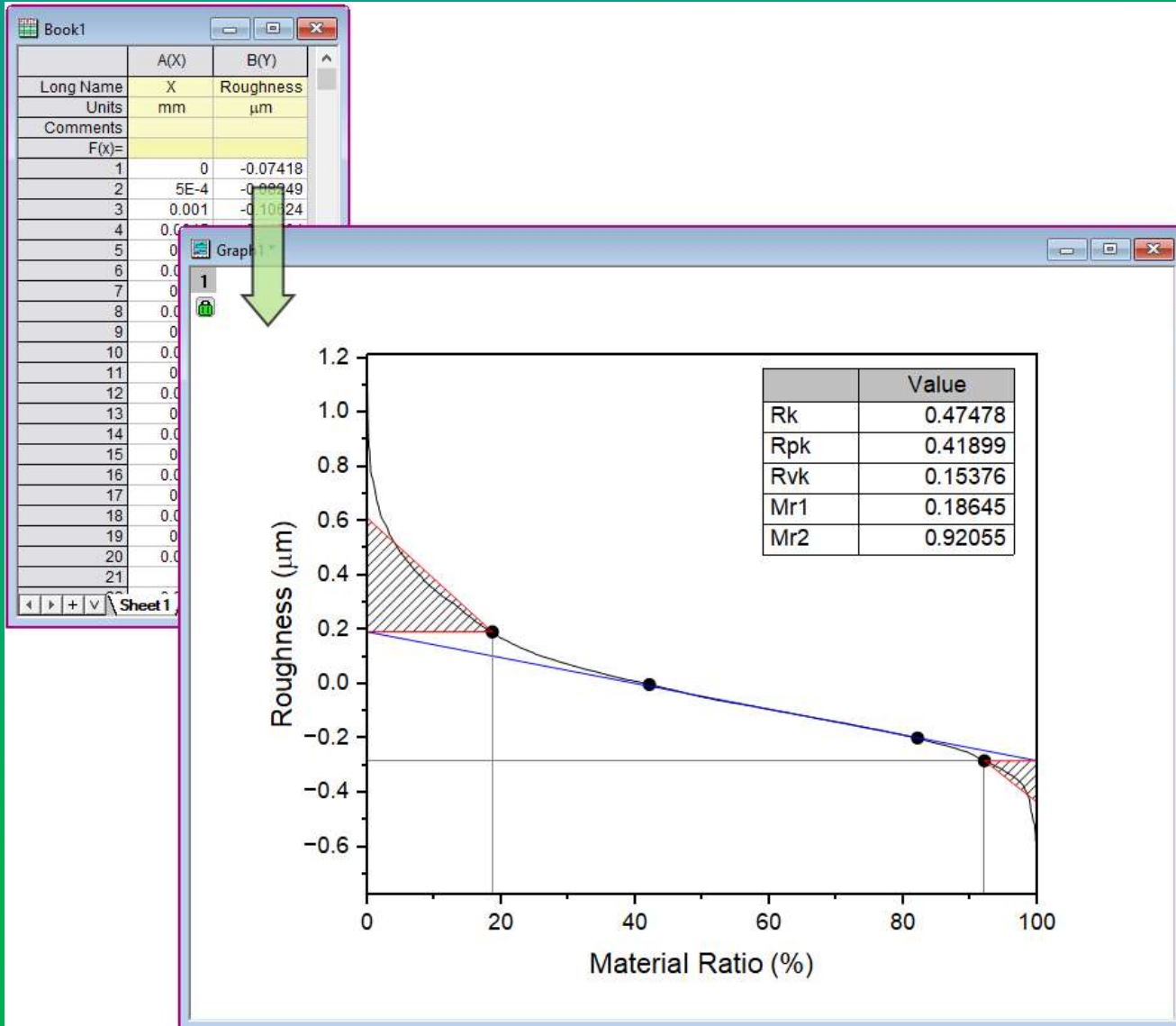
Ra, Rz, Ry, Rmax gelijk, eigenschappen gelijk?



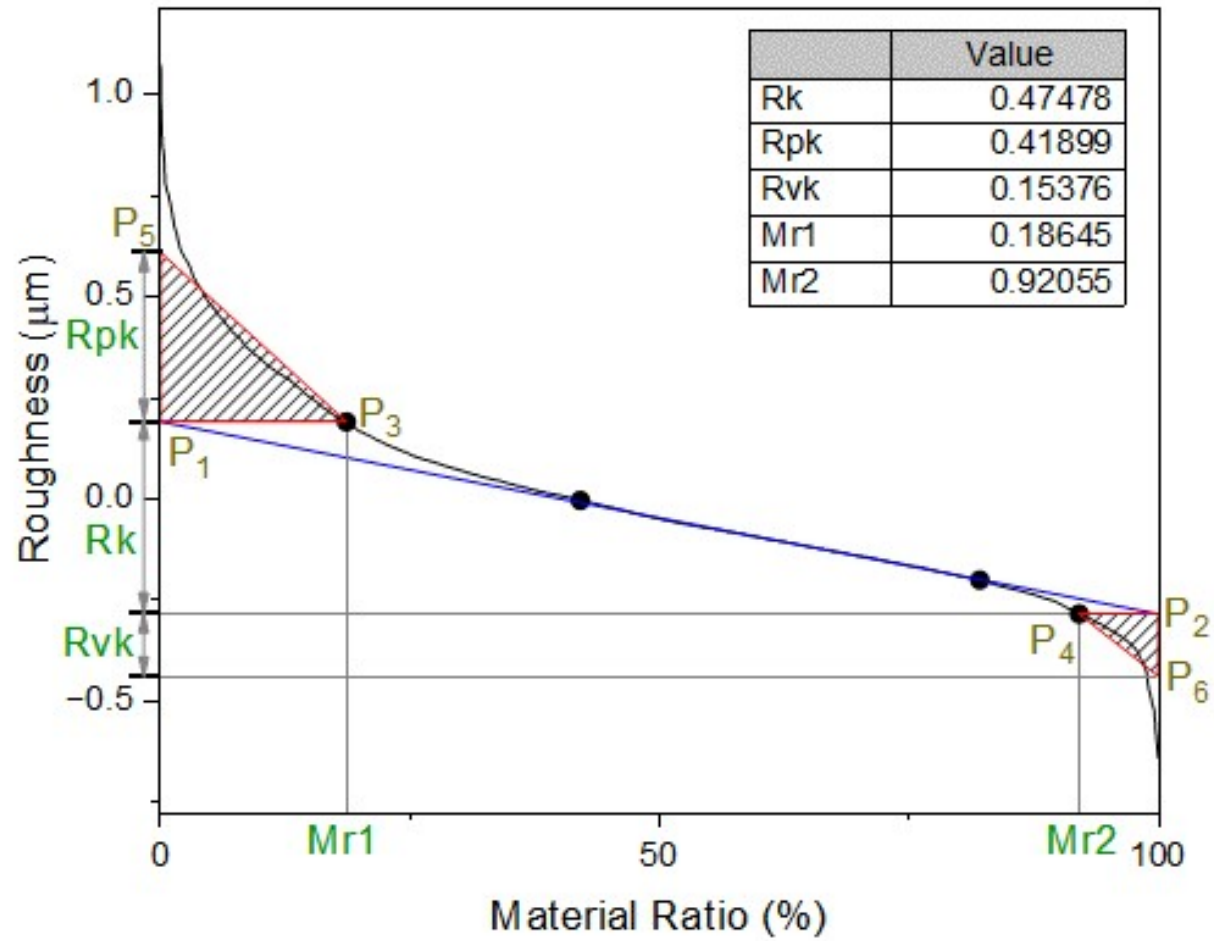
Abbott Curve (1)



Abbott Curve(2)



Abbott Curve(3)



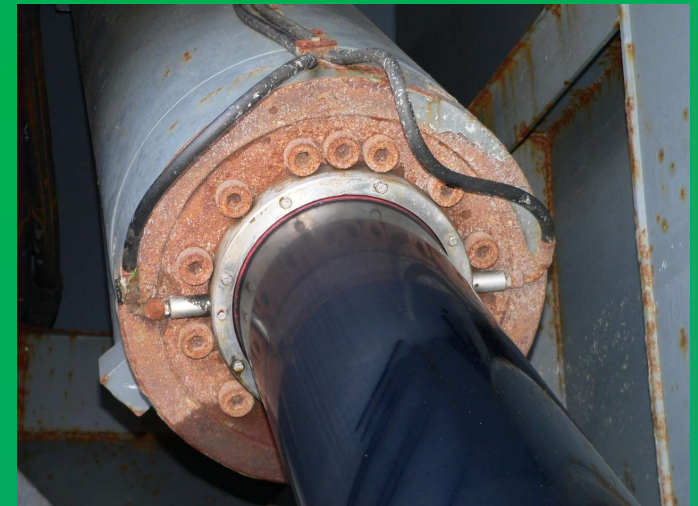
Samenvatting

Bepaal:

1. Benodigde corrosievastheid
2. Benodigde slijtvastheid
3. Benodigde/gewenste laagdikte
4. Afdichtingen → optimale ruwheid

→ **Keuze voor optimale coating**

“Fit for use” / “Beter is de vijand van goed genoeg”



Discussie 1:

CO₂-Besparing, GROEN

CO₂-Besparing bij hergebruik/reparatie product:

1. 1 Ton staal $\leftarrow \rightarrow$ 1,77 Ton CO₂
2. 1 Ton RVS $\leftarrow \rightarrow$ 6,15 Ton CO₂
3. 1 Ton recyclet staal $\leftarrow \rightarrow$ 0,88 Ton CO₂



Discussie 2.

Waardetoevoeging, belang (maak)industrie

