



## Relatório Técnico nº 08 3710

Têxtil - 2008

### BELZONA<sup>®</sup>

#### REPARO “A FRIO” NO EIXO DA CALANDRA TS-1004

**CLIENTE:** Têxtil, Pólo Petroquímico, Camacari, Bahia.

**DATA DA APLICAÇÃO:** 15 de Fevereiro de 2008.

#### SITUAÇÃO DA APLICAÇÃO:

Desgastes na extremidade do eixo (área de rolamento) da calandra do TS-1004.

#### PROBLEMA:

O eixo apresentava desgastes com perda de espessura, que estava interferindo no funcionamento normal do equipamento. Era necessário reparar a área danificada com intuito de proporcionar o rápido retorno à operação normal do equipamento.

#### PRODUTOS:

Belzona<sup>®</sup> 1111 – Super Metal.

Belzona<sup>®</sup> 9411 – Agente Desmoldante.

#### PREMISSAS:

Substrato: Aço Carbono

Molde: Bronze

Área: zona da engrenagem/bucha

Temperatura: Ambiente ( $\leq 40^{\circ}\text{C}$ )

#### MÉTODO DE APLICAÇÃO:

Foi confeccionado um molde metálico (Bronze) pela KORDSA. A preparação de superfície no eixo foi executada conforme no padrão St3, com utilização de ponta montada, lixa #36 e lima. Após preparação e limpeza da superfície foi aplicado Belzona<sup>®</sup> 9411 (agente desmoldante) no molde. Em seguida aplicamos Belzona<sup>®</sup> 1111 recompondo a região que apresentava perda de espessura através da técnica de moldagem.

O reparo com tecnologia Belzona<sup>®</sup> tem como principais vantagens: permite o reparo com o equipamento montado (não gerando custos de mão-de-obra e logística), não adiciona calor ao substrato (não gerando distorção e/ou empeno da peça), e tem rápido tempo de aplicação e cura.

#### FOTOS:

Ao lado e na próxima página com breve descritivo.

1. Eixo do TS-1004 antes do serviço, notar desgaste.



2. Preparação de superfície com ponta montada.



3. Eixo após preparação da superfície.



4. Molde após aplicação do desmoldante (Belzona®9411).



5. Molde montado após aplicação de Belzona® 1111.



6. Conferência das tolerâncias com micrômetro.



7. Serviço finalizado.

