

CLIENT:

Centrale hydroélectrique, Savoie

DATE APPLICATION:

DECEMBRE, 2002

EQUIPEMENT:

Face de bride d'un coude aspirateur, centrale de Hauteluce.

PROBLEME:

Défaut de parallélisme des faces de brides : pincement de 1 à 2mm (face de bride voilée)

SOLUTION:

Après préparation de la surface d'une bride avec la carte électrique MBX, application en surépaisseur (1 à 2mm) du Belzona 1111 Super Metal grâce à une spatule adaptée en gabarit.

L'autre bride a été conditionnée avec du Belzona 9411 agent de démoulage afin de ne pas adhérer au produit. Le coude est donc présenté et positionné sur la bride. Après durcissement du produit (2h00) les brides sont serrées.

BENEFICES:

Gain de temps considérable: opération réalisée en 1 jour.

Moins cher que de faire usiner la bride sur place.

PHOTOS :

1. Préparation de la face de bride
2. Application du Belzona 1111 en épaisseur
3. Mise en place du coude aspirateur
4. Intervention terminée (boulons serrés)

