

Leader mondiale nella fabbricazione e fornitura di sistemi di alta qualità per la riparazione e manutenzione di flangie

Flangie e superfici di contatto di tubi, pompe e valvole si deformano e si rigano a seguito di ripetute operazioni di smontaggio per la manutenzione e pulizia; questo è causa di perdite e ridotta efficienza.

I Sistemi di riparazione Thortex possono porre rimedio a questi inconvenienti.

Dove le superfici sono danneggiate, sgrassarle completamente con il Detergente Universale Thortex.

Ora le superfici devono essere abrase.

I fori delle flangie devono essere chiusi con tappi di legno, plastilina e simili.

Una piastra metallica, di superficie maggiore a quello delle flangie, deve essere rivestita da entrambe le parti con l'Agente Distaccante Thortex.

Metal-Tech EG (o Metal-Tech XG se l'applicazione deve essere effettuata in condizioni di alte temperature) deve essere applicato con una spatola o un coltello sulle due superfici di contatto "bagnando" bene tutta la superficie. L'applicazione deve essere eseguita dal centro verso l'esterno.

Inserire la piastra di metallo già preparata fra le due facce e tenerle premute in modo che il Metal-Tech EG si distribuisca equamente sulla superficie.

Le due facce devono essere tenute ferme con dei morsetti a "G", facendo fuoriuscire il composto eccedente.

Togliere il composto in eccesso e lasciare i morsetti bloccati fino a che il composto non è polimerizzato.

A polimerizzazione avvenuta, togliere i morsetti e le piastre. I bordi esterni e interni delle flangie possono essere ripuliti con una lima o un raschietto.

I tappi devono essere rimossi dai fori e le flangie riassemblate.

Quando il danno alle due flangie è limitato o solo una necessita di riparazione, preparare e trattare questa flangia con il Metal-Tech EG.

La faccia della flangia più deformata/danneggiata deve essere sgrassata a fondo e abrasa.

L'altra faccia deve essere pulita bene e trattata con l'Agente Distaccante Thortex.

Metal-Tech EG deve essere applicato alla faccia preparata e a questo punto le due facce pressate una contro l'altra. Stringere i bulloni in posizione fino ad espellere del Metal-Tech EG.

Il prodotto in eccesso deve essere rimosso.

Far polimerizzare il prodotto.

Conclusa la polimerizzazione, le flangie possono essere separate e quindi riassemblate e poste in servizio.