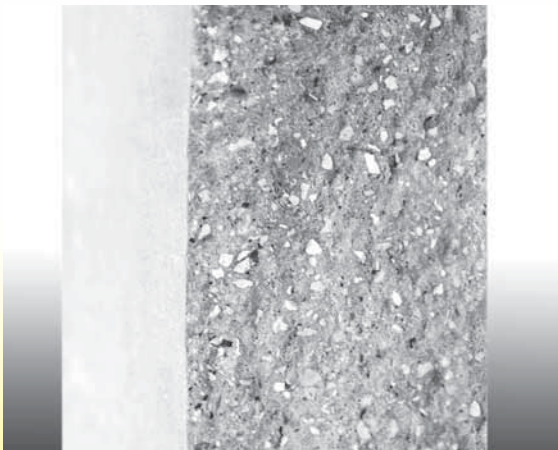


Für kürzeste Installationszeiten ...

Spritzbares KALCRET-S ist hart, verschleißfest und schnell



Kalenborner Spritztechnologie



Homogenes Gefüge

Bewährt hat sich Hartstoffkomponent KALCRET im praktischen Einsatz in den verschiedensten industriellen Anwendungen. Bekannt sind die Verarbeitungsformen gießbar und auftragbar. Des Weiteren stehen vorgefertigte Elemente und vorgefertigte – auch asymmetrische Rohrbögen – zur Verfügung.

KALCRET-S steht für Spritztechnik, die es ermöglicht, KALCRET großflächig mit kürzesten Zeiten zu montieren. Das Spritzen kann horizontal, vertikal und auch Überkopf erfolgen. Durch Nachbearbeitung wird bei spritzbarem KALCRET eine äußerst glatte Oberfläche erreicht.

Technische Daten

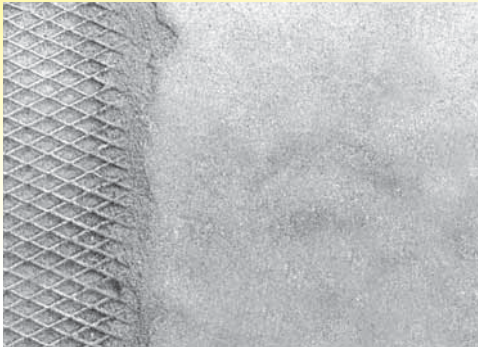
Hartstoff	Bauxit (B)
Partikelgröße	0 ... 4 mm
Dichte	2,7 g/cm ³
Druckfestigkeit	(28 Tage) bis 170 MPa
Biegezugfestigkeit	(28 Tage) bis 22 MPa
Max. Einsatztemperatur	400 °C (N) bzw. 1 200 °C (T)
Anteil Hartstoff	70 %

Vorteile

- hervorragende Verschleißschutz-Masse
- hervorragende Abriebwerte
- homogenes Gefüge mit geringer Porosität
- durch Nachglätten glatte Oberflächen
- Abbindezeit lediglich 8 Stunden

Insbesondere für große Auftragflächen geeignet:

Sicherer Schutz für Bunker, Silos, Sichter, Zyklone und Entstauber



Armierung mit Rautengitter



Kalenborner Spritzanlage



Glatte Oberfläche

Arbeitsvorbereitung

- Verarbeitungstemperaturen von 5 ... 30 °C
- Armierung in Form von Rautengitter oder Spritzanker
- Befestigungspunkte alle 250 mm
- Stahlflächen mechanisch zu reinigen
- Sandstrahlen nicht erforderlich
- Betonflächen frei von Schalöl und losen Partikeln

Kalenborner Spritztechnik

- speziell für die Verarbeitung von KALCRET-S entwickelte Spritzanlage
- kontinuierliche und homogene Förderung der KALCRET-S Masse bis zur Spritzdüse
- für Kalenborn entwickelte Hochdruck-Wasserdosierung und Injektion zur optimalen Benetzung von KALCRET-S
- Zugabe der Stahl- oder anderen Fasern unmittelbar beim Spritzvorgang
- Bereitstellung der Spritzanlage in Montage-Containern

Verarbeitung von KALCRET-S

- kurze Montagezeiten aufgrund hoher Auftragsleistung > 5 m²/h
- homogene, fugenlose Spritzschicht mit hoher Verdichtung
- Schichtdicke von 20 ... 100 mm
- Nachglätten der Oberfläche unmittelbar nach dem Spritzen
- Material-Rückprall < 20 %
- 75 % der Endfestigkeit bereits nach 8 Stunden
- Arbeitsabstand 800 bis 1 200 mm
- Förderdistanzen der Aufspritzmasse mehr als 50 m von der Spritzmaschine
- auch für komplizierte Geometrien und große Flächen geeignet
- thermische Anfahrkurven sind zu beachten

Alle Daten abhängig von der jeweiligen Anwendungssituation.

Kalenborn Kalprotect

Tel. +49(0) 26 45.18-0
 Fax +49(0) 26 45.18-112/180 (Export)
 kalenborn@kalenborn.de
 www.kalenborn.de