

Motogroup levert koker van 60 meter lang met een maritieme conservering (C5-M)



De oppervlaktelaag

Als conservering voor de buisconstructie is er gekozen voor de organische coating, natlakken volgens klasse C5M. De oppervlaktebehandeling zorgt niet alleen voor een mooie kleur maar beschermt de koker ook tegen inwerkingen van buitenaf, zoals roest. De koker is aan de kust gemonteerd, waardoor de oppervlaktelaag bestendig moet zijn tegen de zouten in de atmosfeer. Als corrosiviteitscategorie is dan ook de strengste klasse C5-M gekozen, bestemd voor maritieme toepassingen (classificatie volgens ISO 12944).

In de eerste fase van dit conserveringsproces vindt de voorbehandeling van de koker plaats. Voor de levensduur van de oppervlaktebescherming is de voorbereiding van de ondergrond minstens even belangrijk als de coating zelf. Om een goede hechting aan de grondlaag te garanderen was het noodzakelijk om de ondergrond goed voor te bereiden en alle onzuiverheden (verontreinigingen, vetvlekken, corrosieproducten, lasspetters, lasslakken en lasoxiden) op het oppervlak te verwijderen.

In de tweede fase wordt de koker gezandstraald. Door het aanstralen

Vorig jaar verving Motogroup een door brand beschadigde koker bij Inter-Beton Oostende. De nieuwe koker is perfect op maat gemaakt om te passen binnen de bestaande constructie. Daarbij is de oppervlaktelaag van de buisconstructie bestendig tegen de zwaarste weersomstandigheden. Vervolgens werd de logistiek minutieus voorbereid om de koker binnen een tijdspanne van 5 u te demonteren en later, toen de nieuwe koker klaar was terug binnen diezelfde tijdspanne te monteren. Een opdracht waarvoor voorbereiding, productie en logistiek helemaal perfect moesten lopen.

Op maat gemaakte koker van 2.5 diameter

Inter-Beton maakt deel uit van de internationale Heidelberg Cement Group. Deze groep met zowat 53.000 medewerkers is wereldleider in granulaten en heeft in totaal 32 betoncentrales, één hiervan is gelegen in Oostende. Deze aan de kust gelegen centrale bestaat uit een opslagplaats voor de granulaten en de betoncentrale. Beide locaties worden van elkaar gescheiden door een openbare weg en tramsporen. Om ze met elkaar te verbinden is er een koker van 60 meter lang voorzien. Deze koker bevat een transportband en een loopweg voor het personeel.

Vorig jaar ontstond er tijdens herstellingswerken een brand in deze koker. De verbinding tussen beide locaties

was volledig uitgebrand, de koker was vervormd en instabiel geworden. Inter-Beton sprak Motogroup aan om deze koker te vervangen. Het was geen éénvoudige opdracht. De koker moest tot op de millimeter even groot zijn als de beschadigde koker, anders zou hij niet op de bestaande steunpilaren passen. De buisconstructie is 60 meter lang en heeft een diameter van 2.5 meter. De helft van de koker is voorzien voor de transportband, de andere helft is een loopweg. Inter-beton heeft voor een buisconstructie gekozen om er zeker van te zijn dat er geen materiaal van de transportband op de weg of de tramsporen zou vallen.



ontstaat een lichte verruwing van het oppervlak, waardoor de hechting van de natlak wordt bevorderd. Bij het stralen wordt er onder hoge druk een stroom van (schurende) korrels op het werkstuk geblazen. Het straalmiddel beukt als kleine hamertjes in op het werkstuk en slaat zo de verontreinigingen uit het metaal. Als er direct na het stralen een goede oppervlaktebehandeling wordt toegepast is het roestprobleem voor lange tijd uit de wereld. Stralen is een mechanische oppervlaktebehandeling. Het stralen van de koker is gebeurd tot op het niveau SA3. Dit noemt zilverblank stralen. Dit betekent dat alle onzuiverheden zijn verwijderd, ook het stof, het materiaal heeft nu een duidelijke metaalkleur.

In de derde fase wordt dan overgegaan tot het natlakken. Het systeem van het natlakken bestaat uit het aanbrengen van een grondlaag, gevolgd door één of meerdere eindlagen in functie van de vereiste dikte. Bij de buisconstructie zijn er 3- verflagen aangebracht om een totale droge laagdikte van 280µm te bekomen.

In de laatste fase wordt de laagdikte gemeten en gecontroleerd en wordt er een laagdikterapport opgesteld.

De logistiek

Om niets aan het toeval over te laten werden de 4 stukken voormonteed op de terreinen van MOTOGROUP in Brugge. Daarna werd de koker in vier delen van 15 meter naar Oostende vervoerd. De montage van de buisconstructie vond, net zoals de demontage, terug 's nachts plaats. "De logistieke werken werden zeer minutieus voorbereid. We hadden slechts 5 u om de vier delen van de buisconstructie samen te stellen tot één lange koker en daarna de koker terug op zijn plaats te hijsen. Tijdens de werken werd de spanning op de bovenleiding van de tram weggehaald, waardoor er veilig konden worden gewerkt. Om 4u30 werd de spanning terug op de leidingen gezet, zodat de tram stipt om 5u kon beginnen rijden. Op dat moment moest niet alleen de koker volledig geïnstalleerd zijn, maar moesten ook



de 2 kranen verwijderd zijn.", vertelt Davy De Sutter. Om de koker te installeren waren 2 grote kranen van 350 ton nodig.

Voor meer informatie:

MOTOGROUP

Elke Verleyen en Davy de Sutter

Binks GEMS elektronisch 2k mengsysteem

GEMS is een elektronisch gestuurd mengsysteem van Binks om verf en activator accuraat te mengen. Het toestel biedt de mogelijkheid om 5 verschillende kleuren te mengen en heeft een ingebouwde programmeerbare spoelmodus die tot 65% minder solvent gebruikt.

Het elektronisch gedeelte is bijzonder eenvoudig te bedienen via een 7" aanraakscherm in kleur met duidelijke en overzichtelijke iconen en biedt de mogelijkheid om het gebruik van verf en solvent in kaart te brengen. Per spuitser of project kan een analyse gemaakt worden van de effectief gewerkte tijd, aantal trekker bewegingen, volume verf per stuk, ed. om desgewenst de productie te optimaliseren. Binks GEMS kan een mengverhouding aan van 1:1 tot 100:1 en het toestel is geschikt voor zowel water- als solvent gedragen lakken.

Er kunnen 2 spuitpistolen aangesloten worden met elk een afzonderlijke



spoelbox. Het mengsysteem werkt niet zoals de meeste traditionele systemen waar de activator in pulsen in de verf geïnjecteerd wordt, maar door een pomp continu accuraat in de verf gemengd wordt. Dit zorgt ervoor dat de menging steeds stabiel is. Dit heeft ook als voordeel dat de menging heel accuraat is bij lage debieten doordat de minimale doorstroom van activator 2cc/min is, wat uitzonderlijk is voor dit type systemen. De on-screen help functie geeft niet alleen een foutcode, maar meteen ook een analytische hulp om de oorzaak van de foutmelding te zoeken. De Binks GEMS is een compleet systeem dat makkelijk in de productieketen kan geïntegreerd worden om de mengverhoudingen en het verfverbruik te optimaliseren.

Voor meer informatie:

Inplasco

Yvan Standaert