



Szczotka symetryczna Bristle Blaster

Cena brutto	154,90 zł
Cena netto	125,93 zł
Dostępność	Dostępny
Czas wysyłki	48 godzin
Producent	MONTI

Opis produktu

Szczotka/Pas przeznaczony do maszyn typu Bristle Blaster wyposażonych w wałek przyspieszający.

Zastosowania

KONSTRUKCJE STALOWE



Technologia Bristle Blaster była wielokrotnie testowana i uznana za, relatywnie, niskokosztową i ekonomiczną metodę naprawy i odrestaurowywania takich obiektów jak np. mosty, elektrociepłownie i inne metalowe obiekty inżynieryjne.

Przy pomocy urządzeń Bristle Blaster® osiągamy takie same rezultaty, pod względem czystości i chropowatości powierzchni jak przy wszystkich innych obróbkach strumieniowych. W przypadku małych powierzchni wymagających naprawy lub poprawek po metodach strumieniowych, ta metoda nie ma sobie równych pod względem kosztowym i łatwości zastosowania.

UKŁADANIE I UTRZYMANIE RUROCIĄGÓW

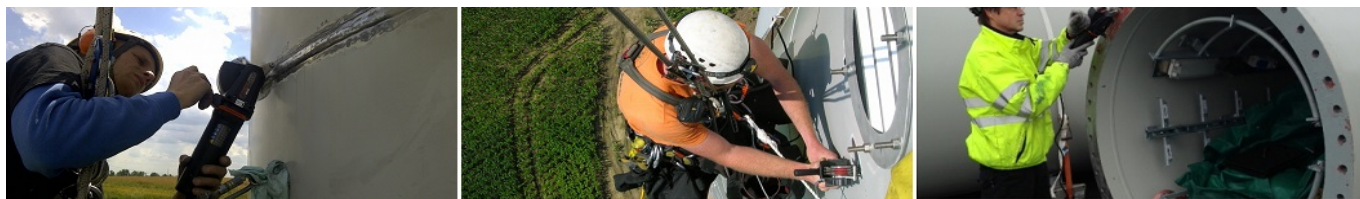


Bristle Blaster® jest jedynym narzędziem na świecie, które umożliwia otrzymanie czystości powierzchni z zakresu Sa 2½ - Sa 3 (SSPC SP-10 / NACENr 2 - SSPC SP-5 / NACE Nr 1) a chropowatość powierzchni sięga 120 µm Rz.

Używając technologii Bristle Blaster® nie ma potrzeby inwestowania w rozbudowany system do obróbki ściernostrumieniowej.

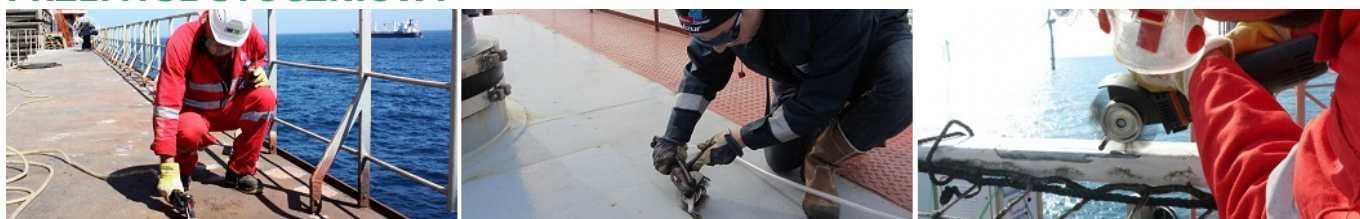
A co za tym idzie, szczotkowanie metodą Bristle Blaster® staje się idealnym rozwiązaniem w takich aplikacjach, jak: obróbka spawów szwowych, naprawa i inspekcja rurociągów oraz zdejmowanie powłok izolacyjnych i wiele innych pracach związanych z potrzebą uzyskania czystej, metalicznej powierzchni.

ELEKTROWNIE WIATROWE



Technologia Bristle Blaster® jest idealnym i jedynym możliwym do zastosowania sposobem przygotowania powierzchni w wąskich i trudno dostępnych przestrzeniach i wszędzie tam, gdzie metody obróbki strumieniowej nie są w stanie dotrzeć. Technologia ta sprawdza się wszędzie tam, gdzie jest potrzeba lekkiego, przenośnego urządzenia lub w pracach wysokościowych. Typowymi zastosowaniami jest czyszczenie ognisk korozji i czyszczenie spawów szwowych, jak również naprawa różnego rodzaju połączeń elementów metalowych.

PRZEMYSŁ STOCZNIOWY



W przemyśle stoczniowym technologia Bristle Blaster® wielokrotnie się sprawdziła jako doskonały sposób na przygotowanie i oczyszczenie spawów, idealnie dostosowana do pracy w miejscach gdzie konwencjonalne metody strumieniowe są trudne do użycia, jak na przykład w zbiornikach balastowych. Spawy we wnętrzu kadłubów statków muszą być również dokładnie wyczyszczone i przygotowane do dalszej obróbki. Używając szczotek Bristle Blaster®, osiągniemy wysoką dokładność obróbki powierzchni połączeń pachwinowych.

Bristle Blaster® posiada certyfikat Amerykańskiego biura certyfikacji morskiej ABS Type Approved.

PLATFORMY WIERTNICZE



Często użycie konwencjonalnych metod obróbki strumieniowej może być, z powodów środowiskowych lub z powodu regulacji bezpieczeństwa pracy, zabronione lub nienadające się do zastosowania, wtedy najlepszym rozwiązaniem jest zastosowanie technologii Bristle Blaster®, szczególnie na platformach wiertniczych.

Niewiele wążące urządzenie (1.2 kg) i certyfikat ATEX sprawiają, że Bristle Blaster® Pneumatic jest idealnym rozwiązaniem dla ekip utrzymania ruchu w takich miejscach jak platformy wiertnicze, pływające przetwórnice i konstrukcje morskich farm wiatrowych.

PRZEMYSŁ PETROCHEMICZNY





Bristle Blaster® Pneumatic jest urządzeniem posiadającym atest ATEX (Ex II 2G c IIA T4 X) uprawniającym do bezpiecznej pracy w strefie pierwszej (Zone 1). Jest to wyjątkowo odpowiednia technologia dla potrzeb utrzymania ruchu i kwestii inspekcyjnych w przemyśle olejowym, gazowym czy petrochemicznym, w takich miejscach jak rafinerie, przepompownie paliw lub zbiornikach magazynujących. Z uwagi na brak niebezpiecznego urobku podczas pracy szczotkami Bristle Blaster® i niskiej emisji pyłów nie ma potrzeby utylizacji i recyklingu zużytego ścierniwa.

TRANSPORT SZYNOWY



Technologia szczotek Bristle Blaster® wykorzystywana jest do obróbki nowych konstrukcji jak i renowacji i utrzymania ruchu używanych pojazdów szynowych. Duża łatwość przenoszenia urządzenia i krótki czas przygotowania do pracy dają wymierne korzyści przy obróbce elementów poszycia np. wagonów kolejowych.

Stopień chropowatości powierzchni po obróbce szczotkami Bristle Blaster® sięga $120 \mu\text{m R}_z$ - czyli tyle, co po użyciu klasycznych metod obróbki strumieniowej. W przeciwieństwie do metod obróbki strumieniowej, nie wytwarzamy uciążliwego odpadu w postaci urobku pomieszanego ze ścierniwem, a produkcja pyłów jest minimalna. To czyni metodę Bristle Blaster® perfekcyjną w przypadku poprawek we wnętrzach różnego rodzaju pojazdów.

OBIEKTY HYDROTECHNICZNE



Wszystkie obiekty inżynierii hydrotechnicznej takie jak mosty, tamy, śluzy, zapory, jazy, grodzie czy porty mające stały kontakt z wodą narażone są na szybko postępującą korozję. Dlatego efektywny i ekonomiczny, jednocześnie nieszkodliwy dla środowiska wodnego sposób czyszczenia jest niezbędny.

Szczotki Bristle Blaster® mogą być używane praktycznie wszędzie do naprawy ognisk korozji i utrzymania ruchu w elektrowniach wodnych i innych obiektach hydrotechnicznych.

NAPRAWA POWŁOK GALWANICZNYCH



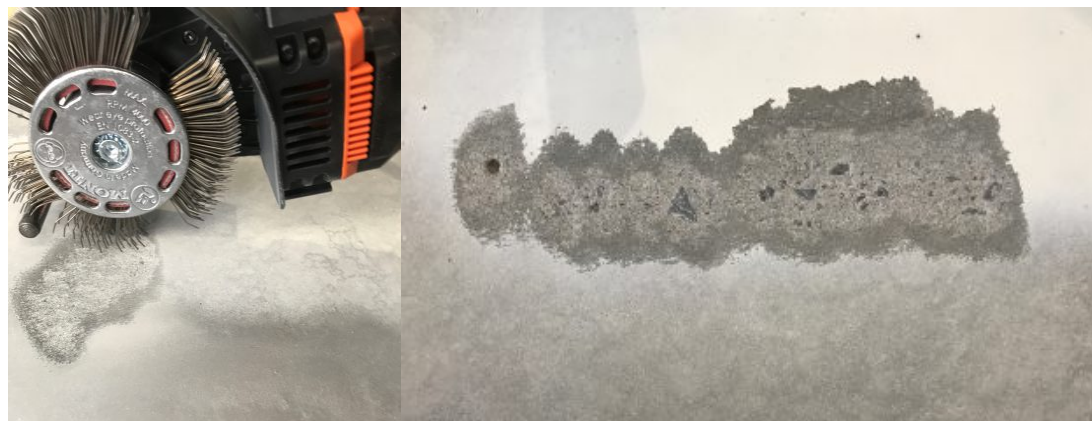
Jedną z najtrudniejszych do wykonania operacji przy naprawie powłoki galwanicznej na gotowym obiekcie jest znalezienie optymalnego sposobu oczyszczenia i przygotowania powierzchni. Obróbka powierzchni naprawianej innymi, obcymi ścierniwami w metodach strumieniowych może powodować zanieczyszczenie krzemionką lub innymi substancjami utrudniającymi położenie nowej powłoki galwanicznej. Używając strumieniowo bardziej agresywnych ścierniw może być trudno kontrolować dokładność usuwania ognisk korozji powłoki galwanicznej i skutkować niepozostawieniem mikropowłoki bazowej.

Kluczem do dobrego wykonania naprawy powłoki cynkowej jest całkowite usunięcie korozji i uzyskanie jednakowej chropowatości powierzchni dla odpowiedniej przyczepności powłoki kładzonej na zimno.

Pracując Bristle Blaster® osiągniemy doskonałą czystość a co za tym idzie, przyczepność wszystkich powłok kładzonych na zimno. Głębokość usuwania powłok galwanicznych wraz z korozją może być łatwo kontrolowany, co upewnia nas, że ochronna warstwa cynku pozostaje. Używając tej technologii w kontrolowany sposób oczyścimy również krawędzie nie niszcząc bazowej powłoki i przygotowując powierzchnię do nałożenia powłoki nowej, zapewniając, długoterminową odporność naprawianej powierzchni. Bristle Blaster® doskonale nadaje się również do odtworzenia połączeń ciernych pomiędzy dwiema powierzchniami galwanicznymi.

Szczeciniarka MBX® jest idealnym narzędziem by uzyskać przygotowaną powierzchnię w standardzie St2 i St3. Różnorodność dostępnych szczotek, od delikatnej, poprzez średniej twardości, do agresywnej pozwala na uzyskiwanie powierzchni o różnym stopniu chropowatości.

NAPRAWA POWIERZCHNI BETONOWYCH



Często zachodzi potrzeba wzmocnienia powierzchni betonu lub położenia powłoki.

WZMACNIANIE POWIERZCHNIOWE

Gdy chcemy wzmocnić powierzchnię betonową, na przykład włóknem węglowym, niezbędne jest zdjęcie szklistej powierzchni betonu aby uzyskać pory kotwiczące żywice zawarte we wzmocnieniu. Bristle Blaster® w łatwy sposób zdejmie szklistą powierzchnię betonu odkrywając jego porowatą strukturę.

POWLEKANIE POWIERZCHNI

Niektóre powłoki bezpieczeństwa lub odblaskowe wymagają mocnego i czystego podłoża aby dobrze przylegały. Bristle Blaster® ułatwi otrzymanie powierzchni podobnej do powierzchni po obróbce strumieniowej.

W wielu miejscach - rezydencjach, biurach, stacjach kolejowych, dokach przeladunkowych, itp., użycie metod obróbki strumieniowej może być niepraktyczne z powodu przebywających tam osób. Metoda Bristle Blaster® może być w sposób bezpieczny użyta do zdjęcia istniejących powłok z powierzchni betonu i zapewnienia mocnego i stabilnego podłoża do nałożenia nowej warstwy powłoki wierzchniej.

LOTNICTWO

W tej branży wszystkie prace związane z utrzymaniem ruchu i naprawami utlenionych powierzchni charakteryzuje jeden podstawowy czynnik. Podczas obróbki nie można dopuścić do wytworzenia wysokiej temperatury, która w sposób niebezpieczny zmieni strukturę materiału i jego parametry wytrzymałościowe. Dlatego tak trudno także jest wykonać tego typu operację metodami chemicznymi.

Technologia szczotek Bristle Blaster® zapewnia z jednej strony niskotemperaturowe usuwanie powłok i korozji z powierzchni aluminiowych i kwasoodpornych, ale również niską emisję pyłów, co w przypadku metod strumieniowych wyklucza ich użycie w tej branży.

AUTOMOTIVE

Szerokie zastosowanie technologia Bristle Blaster® i MBX® znajduje również w tej dziedzinie przemysłu. Często przemieszczenie sprzętu do obróbki strumieniowej jest mocno kłopotliwe z uwagi na wielość elementów systemu lub ich wagę.

Wszędzie gdzie w warunkach polowych musimy dokonać naprawy szczeciniarki Bristle Blaster® są niezastąpione.

Serwisowanie takich urządzeń jak kombajny rolnicze, maszyny drogowe, maszyny budowlane, dźwigi odbywa się zazwyczaj w warunkach plenerowych, gdzie najprostszym sposobem zasilania jest agregat. W tym przypadku polecamy użycie szczeciniarki elektrycznej.

Przy pracach renowacyjno-naprawczych przy samochodach niezbędne jest uzyskanie odpowiedniej chropowatości powierzchni do położenia takich powłok jak bazy, filery czy szpachle. Co jest zaznaczone przez większość producentów tych właśnie komponentów na etykietach produktowych. Szczeciniarki Bristle Blaster® umożliwiają zwiększenie przyczepności mas poprzez zwiększenie powierzchni stykowej. Powierzchnia chropowata zawsze stanowi większą powierzchnię styku niż powierzchnia płaska.

ENERGETYKA

Sieć energetyczna, wszelkiego rodzaju podstacje, jak i same elektrownie, czy elektrociepłownie to doskonałe przykłady miejsc pojawiania się problemu korozji. Prace wysokościowe, czy w zamkniętych przestrzeniach na wstępie eliminują metody strumieniowe. Dlatego użycie szczeciniarki Bristle Blaster® jest najtańszym i najszybszym rozwiązaniem problemu korozji.

Produkt posiada dodatkowe opcje:

Szerokość: 11 mm , 23 mm