



Загрузочная труба и подающее устройство



Оборудование / Деталь	Проблема / Задача	Продукт / Решение
Загрузочная труба	Соединение загрузочной трубы, устанавливаемой методом горячей посадки на фланец центрифуги	Зафиксируйте загрузочную трубу с помощью: Loctite® 640 вал-втулочный фиксатор
Загрузочная труба	Предотвращение коррозии и прихвата крепежных болтов загрузочной трубы и фланца	Предотвращение коррозии путем использования продукта: Loctite® 8023 – противозадирная водостойкая смазка
Загрузочная труба и подающее устройство	Герметизация фланца между загрузочной трубой и подающим устройством	Герметизируйте фланец с помощью: Loctite® 518 – герметик фланцевых соединений
Загрузочная труба и подающее устройство	Предотвращение ослабления натяга и коррозии крепежных болтов подающего устройства	Нанесите на крепежные болты фиксаторы Loctite® т.е.: Loctite® 243 или 248 – фиксаторы резьбовых соединений средней прочности Loctite® 2701 – высокопрочный резьбовой фиксатор для крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием

Несущая рама



Оборудование / Деталь	Проблема / Задача	Продукт / Решение
Несущая рама – подшипниковый блок	Ремонт посадочного места подшипника внутри подшипникового блока, изношенного в результате проворачивания опорного кольца подшипника	Вклейте наружное опорное кольцо подшипника в подшипниковый блок с помощью: Loctite® 648 или Loctite® 641 – вал-втулочные фиксаторы, в зависимости от характера применения центрифуги и зазора между опорным кольцом и блоком
Несущая рама – подшипниковый блок и элементы монтажа	Предотвратить ослабление крепления и коррозию крепежных болтов подшипникового блока и плиты крепления привода для обеспечения надежности работы узлов, закрепленных на несущей раме	Нанесите на крепежные болты фиксаторы Loctite® т.е.: Loctite® 243 или 248 – фиксаторы резьбовых соединений средней прочности Loctite® 2701 – высокопрочный резьбовой фиксатор для крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием
Несущая рама – подшипниковый блок и элементы монтажа	Предотвращение коррозии центровочных штифтов несущей рамы и корпуса центрифуги	Предотвращение коррозии путем использования продукта: Loctite® 8023 – противозадирная водостойкая смазка Loctite® 8009 – противозадирная смазка для нагруженных узлов

Привод и ограждение клиноременной передачи



Оборудование / Деталь	Проблема / Задача	Продукт / Решение
Монтажная плита и привод	Предотвратить ослабление натяга и коррозию крепежных болтов монтажной плиты и привода	Нанесите на крепежные болты фиксаторы Loctite® т.е.: Loctite® 243 или 248 – фиксаторы резьбовых соединений средней прочности Loctite® 2701 – высокопрочный резьбовой фиксатор для крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием
Шкив клиноременной – привода	Обеспечить надежность крепления клиноременной шкива прямоугольной шпонкой либо восстановить разбитый шпоночный паз	Нанести резьбовой фиксатор Loctite® 248, чтобы исключить износ шпонки или шпоночного паза в будущем Восстановить разбитый шпоночный паз вала и вклеить в него шпонку, используя металлонаполненный состав Loctite® 3478
Ограждение движущихся частей клиноременной привода	Предотвратить ослабление натяга и коррозии крепежных болтов ограждения (щитков) клиноременной привода	Нанесите на крепежные болты фиксаторы Loctite® т.е.: Loctite® 243 или 248 – фиксаторы резьбовых соединений средней прочности Loctite® 2701 – высокопрочный резьбовой фиксатор для крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием

Корпус



Оборудование / Деталь	Проблема / Задача	Продукт / Решение
Верхняя и нижняя часть центрифуги	Уплотнить (герметизировать) фланец между верхней и нижней частью корпуса центрифуги	Уплотните (герметизируйте) фланцевую поверхность между верхней и нижней частью корпуса центрифуги с помощью продукта: Teroson Terostat II
Верхняя часть корпуса и смотровые лючки	Обеспечить герметичность между смотровыми лючками и верхней частью корпуса центрифуги	Уплотните (герметизируйте) фланцевую поверхность между лючками и верхней частью корпуса центрифуги с помощью продукта: Teroson Terostat II
Верхняя и нижняя часть центрифуги	Предотвратить ослабление натяга и коррозию стяжных болтов корпуса	Нанесите на крепежные болты фиксаторы Loctite® т.е.: Loctite® 243 или 248 (резьбовые фиксаторы средней прочности) Loctite® 2701 High Strength Threadlocker (высокопрочный резьбовой фиксатор для крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием)
Нижняя часть корпуса	Защита и ремонт твердofазного и жидкоfазного выхода в нижней части корпуса центрифуги	Покройте всю внутреннюю поверхность нижней половины корпуса в районе выхода продуктом: Loctite® Nordbak® 7227 / 7228 – наносимые кистью покрытия с содержанием керамики (белое / серое) При работе с высокими содержаниями твердой фазы используйте продукт Loctite® Nordbak® 7219 износостойкое высокопрочное покрытие
Верхняя и нижняя часть центрифуги	Защитить от коррозии внутренние поверхности верхней и нижней частей корпуса центрифуги	Покройте всю внутреннюю поверхность корпуса продуктом: Loctite® Nordbak® 7255 распыляемое покрытие с содержанием керамики

Перечень продуктов



	РЕШЕНИЯ ОТ LOCTITE®	Сведения о продукте
Полимерные композиты	Loctite® Nordbak® 7218 Wearing Compound Loctite® Nordbak® 7219 High Impact Wearing Compound Loctite® Nordbak® 7221 Chemical Resistant Coating Loctite® Nordbak® 7226 Pneu Wear Loctite® Nordbak® 7227 Brushable Ceramic Grey Loctite® Nordbak® 7228 Brushable Ceramic White Loctite® Nordbak® 7229 High Temperature Pneu Wear Loctite® Nordbak® 7230 High Temperature Wearing Compound Loctite® Nordbak® 7234 High Temperature Brushable Ceramic Loctite® Nordbak® 7255 Sprayable Ceramic Loctite® Nordbak® Ceramic Tile Adhesive	Износостойкое покрытие Loctite® Nordbak® содержит крупные частицы, защищает от истирания и коррозии Износостойкое высокопрочное покрытие Loctite® Nordbak® содержит крупные частицы, защищает от износа, от ударных и скользких нагрузок Химически стойкое покрытие Loctite® Nordbak® Покрытие Loctite® Nordbak® содержит мелкие частицы, защищает от пневматического износа Покрытие с содержанием керамики Loctite® Nordbak®, серое, наносится кистью Покрытие с содержанием керамики Loctite® Nordbak®, белое, наносится кистью Высокотемпературное покрытие Loctite® Nordbak® содержит мелкие частицы, защищает от пневматического износа Износостойкое высокотемпературное покрытие Loctite® Nordbak® содержит крупные частицы Высокотемпературное покрытие Loctite® Nordbak® с содержанием керамики Распыляемое покрытие Loctite® Nordbak® с содержанием керамики Состав для приклеивания керамической противоизносной плитки на вертикальные, горизонтальные и потолочные поверхности
Резьбовые фиксаторы	Loctite® 243 Loctite® 248 Loctite® 2701 Loctite® 290	Фиксатор резьбовых соединений, средняя прочность Фиксатор резьбовых соединений, средняя прочность, полутвёрдый Фиксатор резьбовых соединений, высокая прочность Фиксатор резьбовых соединений, капиллярный
Герметики для трубных и резьбовых соединений	Loctite® 55 Loctite® 542 Loctite® 577	Нить для герметизации трубных резьб, возможность регулировки соединения после сборки Резьбовой герметик, для пневматических и гидравлических магистралей для мелкой трубной резьбы вплоть до (R3/4) Герметик трубных резьб, универсальный
Герметики фланцевых соединений	Loctite® 518	Герметик фланцевых соединений, для жёстких деталей
Вал-втулочные фиксаторы	Loctite® 603 Loctite® 640 Loctite® 641 Loctite® 648 Loctite® 660 + Loctite® 7649 (вал-втулочный фиксатор с активатором)	Вал-втулочный фиксатор, повышенной прочности, стойкий к маслам Вал-втулочный фиксатор, повышенной прочности, высокотемпературный, медленной полимеризации Вал-втулочный фиксатор, средней прочности Вал-втулочный фиксатор, повышенной прочности, высокотемпературный Вал-втулочный фиксатор, повышенной прочности, для больших зазоров
Эпоксидные составы с металлическим наполнением	Loctite® Hysol® 3471 Metal Set S1 Loctite® Hysol® 3472 Metal Set S2 Loctite® Hysol® 3478 Superior Metal	Металлонаполненная шпаклёвка Металлонаполненный состав Состав, наполненный ферросилицием, исключительная прочность на сжатие
Клей быстрой полимеризации	Loctite® 401 Loctite® 454 Loctite® 480	Клей быстрой полимеризации, универсальный Клей быстрой полимеризации, универсальный, гель Клей быстрой полимеризации, упрочнённый частицами резины, чёрный
Противозадирные составы	Loctite® 8009 Heavy Duty Anti Seize Loctite® 8012 Moly Paste Loctite® 8023 Marine Grade Anti Seize	Противозадирная смазка для нагруженных узлов Паста с содержанием молибдена Противозадирная водостойкая смазка
Смазки	Loctite® 8040 Freeze & Release Loctite® 8201 Five Way Spray	Состав для разъединения деталей, пропиточное масло с высокой проникающей способностью, аэрозольный баллончик Общего назначения
Чистящие составы	Loctite® 7063 Loctite® 7200 Loctite® 7840 Loctite® 7850	Аэрозольный очиститель деталей общего назначения на основе органических растворителей Средство для удаления прокладок, аэрозольный баллончик Очиститель для больших деталей (водная основа) Очиститель для рук
Составы для предварительной подготовки поверхностей	Loctite® 7649	Активатор, содержащий органический растворитель
Герметики	Terostat-ll	Герметик на основе синтетического каучука



107045, Россия, Москва
 ООО «Русхенк»
 Подразделение Loctite
 Колокольников пер., д.11
 Тел. (495) 745-55-88
 Факс (495) 745-55-89
 msk.henkel-technologies@henkel.com

www.henkel.ru
 www.loctite.ru
 www.loctite.su

Содержащиеся в брошюре данные предназначены только в информационных целях. В отношении рекомендаций и конкретных спецификаций по тем или иным продуктам обращайтесь к региональным представителям компании Henkel.

* обозначает торговые марки компании Henkel KGaA или ее дочерних компаний, зарегистрированных в Германии и других странах
 © Henkel KGaA, 2008

LOCTITE®

Промышленные центрифуги

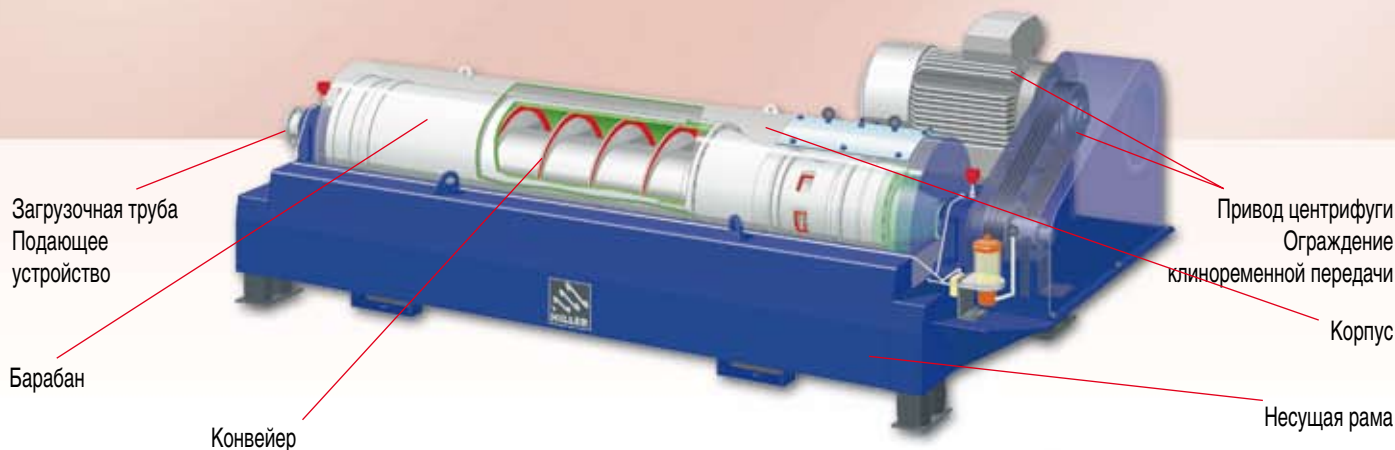
Руководство по ремонту и техническому обслуживанию



Henkel



Loctite® Решения для технического обслуживания центрифуг

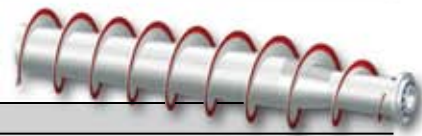


Барабан



Оборудование / Деталь	Проблема / Задача	Продукт / Решение
Наружная поверхность барабана	Коррозия и различные химические воздействия на наружную поверхность барабана центрифуги	Покройте всю поверхность составом Loctite® Nordbak® 7255 распыляемое покрытие с содержанием керамики Химически стойкое покрытие Loctite® Nordbak®
Внутренняя поверхность барабана	Приклейка искусственной армировки или других приспособлений на внутреннюю поверхность барабана	Приклейте искусственную армировку с помощью продукта: Эпоксидом Loctite® – подробнее уточняйте у технических специалистов компании
Сменный вкладыш барабана – система выгрузки центрифужного кека	Приклейка сменного вкладыша / цилиндра из спеченного карбида вольфрама в радиальные отверстия по окружности барабана	Приклейте цилиндр из спеченного карбида вольфрама в радиальные отверстия с помощью продуктов: Эпоксидом Loctite® – подробнее уточняйте у технических специалистов компании Loctite® Nordbak® 7228 наносимое кистью покрытие с содержанием керамики (белое)
Барабан – втулка выгрузки центрифужного кека	Защита втулки выгрузки центрифужного кека от эрозии и истирания	Покройте участки, подверженные эрозии и истиранию, продуктом: Loctite® Nordbak® 7219 износостойкое высокопрочное покрытие
Основные подшипники и подшипник торцевой части барабана	Исключить проворачивание обжим подшипников Отремонтировать изношенный цилиндрический вал	Исключите проворачивание обжим подшипников путем использования: Loctite® 603 вал-втулочный фиксатор, повышенная прочность, стойкий к маслам Loctite® 641 Вал-втулочный фиксатор, средней прочности Отремонтируйте изношенный цилиндрический вал с помощью: Loctite® Hysol® 3478 металлонаполненный состав
Фланец барабана	Уплотнить фланцевые поверхности компонентов барабана (цилиндрический и конический фланец) Восстановить изношенные фланцевые поверхности	Уплотните фланцевые поверхности компонентов барабана с помощью фланцевого герметика Loctite® – подробнее уточняйте у технических специалистов компании Восстановите изношенные фланцевые поверхности с помощью металлонаполненного состава Loctite® Hysol® 3478
Барабан – в сборе	Предотвратить ослабление натяга и коррозию крепежных болтов барабана и обеспечить надежность прокладок между торцевой, цилиндрической, конической поверхностью и отвалывочной барабана	Нанесите на резьбу крепежных болтов резьбовые фиксаторы группы Loctite® Threadlocker: Loctite® 243 или 248 фиксаторы резьбовых соединений средней прочности Loctite® 2701 высокопрочный резьбовой фиксатор для крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием Если фиксация резьбовых соединений не требуется, используйте для защиты от коррозии противозадирный состав Loctite® Anti Seize: Loctite® 8009 – противозадирная смазка для нагруженных узлов Loctite® 8023 – противозадирная водостойкая смазка

Конвейер



Оборудование / Деталь	Проблема / Задача:	Продукт / Решение
Конвейер – полная поверхность	Ремонт пострадавших от коррозии и износа втулок. Ремонт втулки конвейера после химических воздействий и эрозии. Защита всей поверхности втулок и втулки конвейера.	Покройте все наружные поверхности конвейера продуктами: Loctite® Nordbak® 7227 / 7228 наносимые кистью покрытия с содержанием керамики (белое / серое) Loctite® Nordbak® высокотемпературное покрытие защищает от пневматического износа
Конвейер – винт и наконечники винтовой полосы	Приклеить керамические наконечники на конвейерный винт. Заполнить зазоры между конвейерной винтовой полосой и наконечниками из специальной керамики или карбида вольфрама. Заполнить зазоры между конвейерным винтом и втулкой (штулицей)	Приклейте керамические наконечники винта с помощью: Loctite® Nordbak® состав для приклеивания керамической плитки Заполните зазоры в конвейерном механизме с помощью: Loctite® Nordbak® 7222 износостойкая шпательная
Конвейер – зона загрузки – выходные порты зоны загрузки	Приклеить цилиндр из спеченного карбида вольфрама в радиальные отверстия выходных портов зоны загрузки Эрозия на участке выходных портов зоны загрузки (без цилиндра из спеченного карбида вольфрама)	Вклейте цилиндр из спеченного карбида вольфрама с помощью: Эпоксидом Loctite® – подробнее уточняйте у технических специалистов компании Loctite® Nordbak® 7228 наносимое кистью покрытие с содержанием керамики (белое) Защита от эрозии и ремонт изношенных участков поверхности вокруг выходных портов зоны загрузки с помощью: Loctite® Nordbak® 7219 High Impact Wearing Compound (состав, устойчивый к износу при сильных ударных нагрузках)
Камеры – конвейера: загрузочная – буферная – дополнительная	Уплотнить (герметизировать) камеры Защитить внутреннюю поверхность загрузочной камеры от эрозии	Герметизируйте камеру с помощью продукта: Loctite® 290 фиксатор резьбовых соединений, капиллярный Защитите и отремонтируйте внутреннюю поверхность загрузочной камеры с помощью продукта: Loctite® Nordbak® 7219 износостойкое высокопрочное покрытие
Конвейер – подшипниковый узел и уплотнения (сальники)	Предотвратить проворачивание подшипника. Предотвратить ослабление натяга и коррозию крепежных винтов втулки. Герметизировать фланцевое соединение между подшипниковой опорой и крышковой сальника	Укрепите соединение с помощью продукта вал-втулочного фиксатора Loctite® 603 (повышенная прочность, стойкий к маслам) или Loctite® 641 средней прочности Зафиксируйте крепежные винты втулки с помощью резьбового фиксатора Loctite® Герметизируйте фланцевое соединение между подшипниковой опорой и крышкой сальника с помощью герметика фланцевых соединений Loctite® 518

Защита и ремонт центрифуги



Данное руководство разработано для профессионалов, занятых в сфере технического обслуживания декантирующих центрифуг, и призвано обеспечить надежность, долговечность работы этого оборудования и сокращение операционных затрат.

Специалисты, имеющие дело с промышленными центрифугами, знают, насколько важны вопросы надежности и предсказуемости в их работе. Центрифуга должна безостановочно работать 24 часа в сутки и семь дней в неделю. В помощь инженерам, работающим с промышленными центрифугами, компания Henkel предлагает широкий спектр продуктов Loctite® и Teroson, позволяющих свести к минимуму время простоя оборудования при ремонте и найти самое лучшее решение любой, самой специфической проблемы, которая только может возникнуть при обслуживании и ремонте подобного оборудования.

С помощью данного руководства Вы сможете:

- Легко подобрать продукт Loctite®, наиболее подходящий для обслуживания того или иного узла центрифуги
- Заблаговременно защитить новое оборудование от будущего износа
- Выбрать самое точное решение по обслуживанию изношенных частей
- Определить наилучший продукт для решения той или иной проблемы, возникшей при техническом обслуживании или ремонте

Наши связи с компаниями, производящими и обслуживающими центрифуги, позволяют вырабатывать:

- Специализированные программы по обслуживанию центрифуг
- Практические рекомендации по применению наших продуктов и варианты технической поддержки потребителей
- Вести подготовку персонала на местах по использованию продуктов и проведению технического обслуживания
- Готовить руководства по поиску решений в области ремонта, технического обслуживания и эксплуатации центрифуг
- Организовывать региональные дистрибьюторские сети

Наружная поверхность барабана

Декантирующие центрифуги имеют цилиндрический барабан с втулками выгрузки жидкой фазы и твердой фазы (центрифужного кека), монтируемыми на фланцах с двух концов барабана. Наружная поверхность барабана часто подвержена действию химически агрессивных сред.

Проблема: Ремонт корродированной и изношенной наружной поверхности центрифужного барабана после химических воздействий.

Решение: Проведите пескоструйную обработку поверхности и покройте ее составом Loctite® Nordbak® 7221 – химостойкое покрытие.

Используйте наносимый кистью состав Loctite® Nordbak® 7227 / 7228 с содержанием керамики в тех случаях, когда химическое воздействие сочетается с механическим износом, или Loctite® Nordbak® 7234 в случае повышенных температур.



Ваши выгоды: Барабан прослужит дольше и будет защищен от коррозии, позволяя Вам добиться надежной и эффективной работы оборудования.



Основные подшипники и торцевой подшипник барабана

Большинство неисправностей основных подшипников барабана и его торцевого подшипника вызвано недостаточной смазкой, либо дисбалансом, высокими скоростями вращения и перегрузками.

Проблема: Предотвратить проворачивание подшипника на посадочном месте, коррозию, повреждение корпуса и вала. Ремонт изношенных цилиндрических валов.

Решение: Используйте вал-втулочный фиксатор Loctite® 641, позволяющий легко разбирать соединения при капитальном ремонте, или Loctite® 603, обеспечивающий более прочные соединения, или Loctite® 640 для соединений, получаемых горячей посадкой. Для восстановления изношенных валов используйте Loctite® Hysol® 3478.

Ваши выгоды: Исключается проворачивание подшипников в посадочных местах. Узлы и детали могут разбираться с помощью стандартных инструментов. Сборки легко и быстро восстанавливаются, надежно скрепляются и очень скоро снова готовы к работе.



Фланец барабана

Барабан центрифуги имеет несколько фланцев, которые необходимо качественно уплотнить, чтобы исключить какое бы то ни было просачивание рабочих материалов и жидкостей через зазоры. Все эти фланцы имеют склонность со временем начинать протекать.

Проблема: Необходимо уплотнить фланцевые поверхности с соблюдением строгих допусков по размерам итоговой сборки. В случае изношенных фланцев восстановите изношенные поверхности до их первоначальных размеров.

Решение: Уплотните фланцевое соединение с помощью фланцевого герметика Loctite® 518 при небольших диаметрах и небольших размерах фланцевых поверхностей. Восстановите изношенные фланцевые поверхности, нанеся на них состав Loctite® Hysol 3478; (с металлическим наполнением), и подвергните их машинной обработке до первоначальных размеров после отверждения состава.

Ваши выгоды: Высокая прочность на сдвиг для трансмиссии с передачей крутящего момента. Более качественное и более надежное уплотнение.



Конвейер – полная поверхность

Конвейер шнекового типа является важнейшей деталью центрифуги и выполняет в ней несколько функций. Зона загрузки, спиральные камеры и края винтовой полосы подвержены сильному износу и поэтому требуют оптимальной противоизносной защиты.

Проблема: Отремонтировать втулку (ступицу) конвейера и винтовые полосы после химического воздействия и эрозии. Защитить всю поверхность конвейерной втулки и винтовых полос. Заполнить зазоры между винтовой полосой и наконечниками из керамики или карбида вольфрама.

Решение: Проведите пескоструйную обработку и покройте наружные поверхности конвейера составом Loctite® Nordbak® 7227 / 7228

Brushable Ceramic Grey / White. Заполните зазоры между керамическими (или из карбида вольфрама) наконечниками и втулкой составом Loctite® Nordbak® 7222 Wear Resistant Putty (противоизносная замазка).

Ваши выгоды: Противоизносное покрытие защищает в том числе и от будущих химических воздействий, обеспечивая более длительные сроки службы оборудования и сниженный расход компонентов.





Конвейер – загрузочная зона – выходные порты загрузочной зоны

Загрузочная зона винтовой спирали и выходные порты конвейера подвержены сильной эрозии и износу. Здесь можно использовать различные способы защиты от износа применительно к новому оборудованию, причем эта защита должна регулярно обновляться в течение службы через определенные интервалы времени.

Проблема: Вклейка цилиндра из карбида вольфрама в выходные порты загрузочной зоны. Защита участка выходных портов загрузочной зоны от эрозии.

Решение: Вклейте цилиндр с помощью эпоксидного состава Loctite® (уточните у специалистов компании подходящий состав). Защитите новое оборудование от эрозии, либо отремонтируйте изношенные участки вокруг выходных портов загрузочной зоны с помощью состава Loctite® Nordbak® 7219.

Ваши выгоды: Идеальная по надежности защита загрузочной зоны.



Загрузочная труба и подающее устройство

Загрузочная труба цилиндрической формы монтируется с помощью фланцевого соединения на опорном выступе несущей рамы. Подающее устройство собирается непосредственно на загрузочной трубе.

Проблема: Предотвращение ослабления натяга и коррозии крепежных болтов подающего устройства.

Решение: Нанесите на крепежные болты подающего устройства резьбовой фиксатор Loctite® 243. В случае крепежных болтов из нержавеющей стали или с гальваническим покрытием используйте Loctite® 2701.

Ваши выгоды: Сохраняется необходимый натяг и прочность крепления и исключается опасность проявления ржавчины и прихвата компонентов.



Нижняя часть корпуса

В корпусе должны отдельно держаться продукты, разделенные в процессе центрифугирования. Соответственно, различные части корпуса центрифуги подвержены различным воздействиям (жидкофазным или твердофазным итоговым продуктам процесса с различной степенью химической агрессивности) и степени эрозии.

Проблема: Защитить или отремонтировать выходную часть, подверженную химическим воздействиям и эрозии. Защитить от коррозии все поверхности корпуса, как внутри, так и снаружи.

Решение: Покройте все корпусные поверхности распыляемым керамическим составом Loctite® Nordbak® 7255. Нанесите Loctite® Nordbak® 7219 для дополнительной защиты участков, подверженных особо сильной эрозии и износу.

Ваши выгоды: Корпус прослужит значительно дольше и будет защищен от коррозии и абразивного износа.



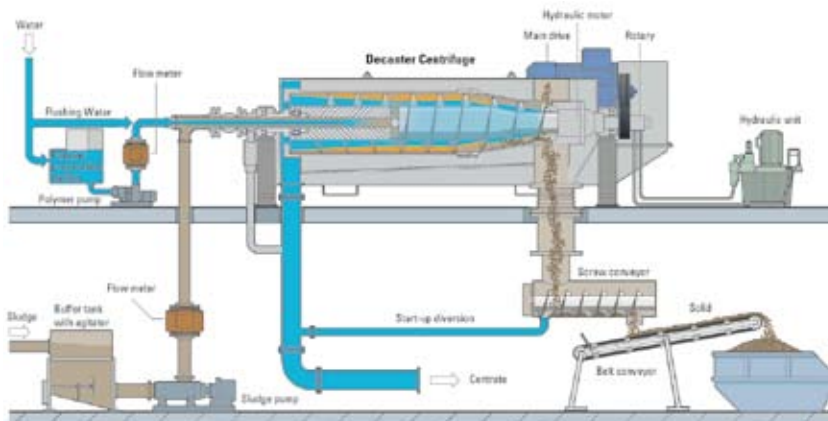
Примеры использования технологий центрифугирования в промышленности

Декантирующие центрифуги используются во множестве отраслей. Типичными областями их применения являются:

- Технологии защиты окружающей среды (очистные сооружения)
- Переработка растительных жиров и масел (например, получение биодизельного топлива из рапсового масла)
- Переработка крахмала
- Производство пищевых продуктов и напитков
- Химическая и фармакологическая промышленность
- Морской флот
- Регенерация жиров и масел
- Промышленная биотехнология
- Технологии в молочной промышленности
- Электроэнергетика (например, электростанции)

Обезвоживание илов промышленных и муниципальных сточных вод является одной из важнейших областей применения декантирующих центрифуг. Компания Henkel имеет широкий ассортимент и опыт применения своих продуктов для самых разнообразных целей в этой области.

Технологии защиты окружающей среды (очистные сооружения)



Первичные, вторичные и септические илы после переработки муниципальных канализационных стоков требуют интенсивного обезвоживания.

Компания Henkel предлагает широкий выбор решений для восстановления, ремонта и защиты промышленного оборудования, используемого в водоочистных установках.

По этому вопросу см. программу Henkel «Очистка сточных вод».

Буровые работы

Бентонитовые пульпы, используемые в современных методах гидравлической щитовой проходки, должны постоянно регенерироваться и регулярно циркулировать в процессе проходки.

Центрифуги, задействованные в таких условиях, подвержены значительному абразивному воздействию. Для их надежной и продолжительной службы жизненно необходимо обеспечить правильный способ защиты от износа применительно к новому оборудованию.

Возобновляемый источник энергии

Биодизель имеет отличные рыночные перспективы на будущее, однако, для него необходимо обеспечить специальные технологии тонкой очистки топлива, чтобы достичь параметров горения, сравнимых с обычным дизельным двигателем.

Клеи и герметики от компании Henkel обеспечивают идеальные решения для центрифуг, используемых в процессах переработки биодизельных топлив и глицерина.

