



WO WIR FÜR SIE IM EINSATZ SIND:

- Kraftwerke und Müllverbrennungsanlagen
- Stahl- und Gießereiindustrie
- Holzverarbeitende Industrie
- Back- und Lebensmittelindustrie
- Elektroindustrie
- Verpackungsindustrie
- Kunststoffindustrie
- Automobilindustrie
- Reifenindustrie

Können wir Ihnen behilflich sein?

Sprechen Sie uns an!



IHRE VORTEILE AUF EINEM BLICK:

- Keine Strahlmittelrückstände
- Oberflächenschonend - nicht abrasiv
- Keine Montage/Demontage
- Erhöhung des Arbeits- und Brandschutzes
- Reinigung von feuchtigkeits- und wasserempfindlichen Anlagen möglich
- Umweltfreundlich
- Keine Freisetzung von schädlichen Gasen
- Keine Sekundärabfallerzeugung
- Sicher und ungiftig

CO₂-STRAHL- VERFAHREN

Buchen KraftwerkService GmbH

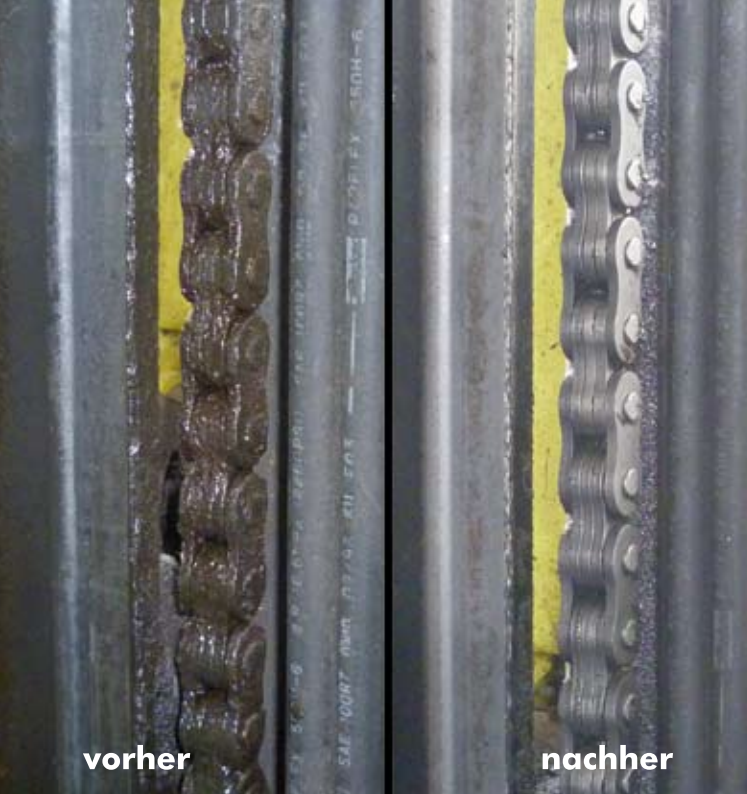


BUCHEN KRAFTWERKSERVICE GMBH
Emdener Straße 278
D-50735 Köln

Tel.: +49 (0)221 7177-0
Fax: +49 (0)221 7177-111

E-Mail: vertrieb.bks@buchen.net
Internet: www.kraftwerk-service.de





REINIGUNG MIT TROCKENEIS

Das CO₂-Strahlverfahren ist eine umwelt- und materialschonende Methode zur Oberflächenvorbereitung und -reinigung. Es eignet sich hervorragend für die Entfernung von Verschmutzungen an metallischen Teilen und Oberflächen.

Bei diesem Reinigungsverfahren werden Trockeneis-Pellets aus gefrorenem Kohlendioxid (-79 °C) sehr hoch beschleunigt und auf die zu reinigende Oberfläche gestrahlt. Dabei kommt es zu einem thermischen Schock, die Oberfläche kühlt sofort ab, und die Beschichtung bzw. die Verunreinigung zieht sich zusammen.

Durch diese plötzliche Volumenreduzierung bilden sich Risse – das Material wird spröde.

Da die CO₂-Pellets mit einer hohen Bewegungsenergie auf das Material treffen, lösen sie die rissigen Anbackungen von der Oberfläche. Beim Aufprall vergrößert sich das Volumen des Trockeneises um das 700-fache und geht vom festen in den gasförmigen Zustand über (Sublimation). Die Reinigungswirkung beim Trockeneisstrahlverfahren basiert somit auf der thermischen und der kinetischen Energie der Pellets, durch die die Verunreinigung spröde und gelockert wird. Die explosionsartige Änderung des Aggregatzustands des Strahlguts entfernt letztendlich die Verschmutzung von der Oberfläche.

ANWENDUNGSGEBIETE

Reinigung von

- Werkzeugen und Ausrüstungsteilen
- Formen, Behältern und Tanks
- Kronen, Trocknern und Lüftungseinheiten
- Abfüll-, Produktions- und Mischanlagen
- Schaltanlagen und Isolatoren
- Motoren, Generatoren und Turbinen
- Förderrollen und -bändern
- Formen und Platten im heißen Zustand

sowie Entfernen von

- Zunder und Schlacken
- Kohle- und Fettrückständen