

Envirowales wählt Stonhard, um ein hochbelastbares, korrosionsbeständiges Abdichtungssystem zu entwickeln und zu installieren



Der große Auffangbereich für die Batterien erforderte eine neue belastbare und zuverlässige Lösung mit abriebfesten und chemikalienbeständigen Eigenschaften ist

VERWENDETE PRODUKTE FÜR ENVIROWALES LTD, SÜDWALES, GROSSBRITANNIEN: Stonchem® 656

Envirowales ist ein branchenführendes Recyclingunternehmen für Bleibatterien mit Sitz in Ebbw Vale, Südwales. Bereits 2008 wurde Stonhard von Envirowales beauftragt, ein hochbelastbares Korrosionsschutzsystem für die Anlage in Ebbw Vale zu entwickeln und zu installieren. Trotz der extrem rauen Bedingungen, der Stöße, des Abriebs und der Säureaustritte ist das Abdichtungssystem immer noch äußerst leistungsfähig – und dies nach mehr als 13 Jahren kontinuierlicher, intensiver Nutzung.

Die Herausforderung

Das Austreten von Chemikalien in die Umgebung und in die Wasserwege zu verhindern, hatte für Envirowales absolute Priorität. Das Unternehmen benötigte ein den Betonuntergrund schützendes Abdichtungssystem, das nicht nur chemischen Angriffen standhält, sondern auch ständigen physischen Einwirkungen widersteht. Ziel war, den Betrieb der Recyclinganlage permanent aufrechtzuerhalten.

Die Abdichtungslösung von Stonhard

Stonhard installierte fast 3.000 m² des Hochleistungsabdichtungssystems Stonchem mit einer Glasfaserverstärkung an den Böden und Wänden der Recyclinganlage. Diese Lösung wirkt wie eine integrierte Wanne. Sie verhindert auch die Übertragung von Rissen vom Betonuntergrund in die Abdichtung. Die Serie 600 von Stonchem in Verbindung mit einem chemisch resistenten Hochleistungsepoxydharzestrich bietet Schutz gegen ständige Stöße und den Abrieb durch die Batterien und den Greiferkran.

Langlebig und resistent gegen Schwefelsäure

Die Serie 600 von Stonhard ist zu 98 % resistent gegen Schwefelsäure, die Hauptchemikalie, die aus den Batterien austritt, wenn sie für das Recycling zerlegt werden. Das Stonchem Sortiment umfasst sechs verschiedene Harzvarianten, die unterschiedlichen Schutz gegen verschiedene Chemikalien bieten, seien es Lösungsmittel, organische oder anorganische Säuren, Alkali, Öle oder Laugen.

Entwurf und Installation der gesamten Abdichtungslösung

Stonhard war in der Lage, ein System mit einer chemischen Mischung zu entwickeln, die der spezifischen Säurebelastung standhält. Der Bodenbelagsspezialist entwickelte auch ein verstärktes Mörtelsystem, das den besonderen Stoß- und mechanischen Kräften standhält, die beim Batterierecycling auftreten können. Das Stonhard Team entwarf und installierte das Abdichtungssystem und gewährte dem Kunden eine Garantie aus einer Hand.

Was unser Kunde sagte

Was unser Kunde sagte

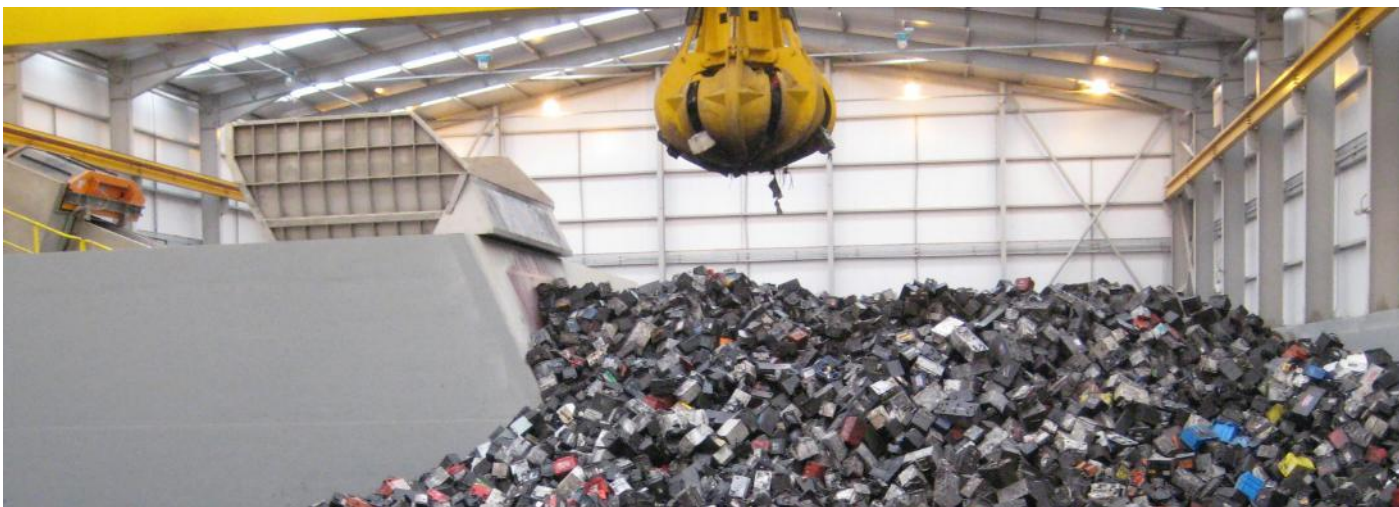
Jim Cullinane, technischer Leiter bei Envirowales Ltd, sagte: „Der Auffangbereich für die Batterien ist groß und erforderte eine belastbare und zuverlässige Lösung, die abriebfest und chemikalienbeständig ist. Stonhard hat nicht nur die erforderliche Lösung geliefert, sondern auch für Vertrauen gesorgt. Wir freuen uns darauf, auch in Zukunft mit ihnen zusammenzuarbeiten.“



DER STONHARD UNTERSCHIED

Stonhard ist der weltweit führende Hersteller und Installateur von hochleistungsfähigen polymeren Boden-, Wand- und Abdichtungssystemen. Stonhard unterhält weltweit 300 Gebietsmanager und 175 Anwendungsteams, die mit Ihnen bei der Entwurfsspezifikation, dem Projektmanagement, der Installation, aber auch darüber hinaus zusammenarbeiten. Die Stonhard Garantie aus einer Hand deckt sowohl die Produkte als auch die Installation ab.

3000 m² des Hochleistungsabdichtungssystem Stonchem 656 wurden installiert



Chemische Industrie

STONHARD

www.stonhard.com



© 2022 Stonhard