

BELÄGGNINGSRAPPORT 09-265

UPPDRAGSGIVARE

Företag	Kontaktman
Adress	Leveransadress
Telefon	Telefax
E-post	Ordermärke

OBJEKTINFORMATION

Typ av utrustning	Tillverkare och modell
Axel till pump	
Serienummer	Tillverkningsår
Dimension	Dimension
Dimension	Dimension
Funktion	
Genomgående axel till spillpump	
Problembeskrivning	
Underkorrosion hade skadat axeln och tryckt upp den gamla gummibeläggnigen.	
Konstruktionmaterial	Övriga material
Stål	Gummibeläggnig

BALANSERING

	TOL (g)	R (mm)		DIM (mm)	Toleransnorm	Grad	Restobalans
P1			A				P1 (g)
	TOL (g)	R (mm)		DIM (mm)	Objekt vikt	RPM	
P2			B				P2 (g)
				DIM (mm)	Balanseringsvarvtal		Arbetet utfört av
			C				
Övrigt							

BALANSERING

	TOL (g)	R (mm)		DIM (mm)	Toleransnorm	Grad	Restobalans
P1			A				P1 (g)
	TOL (g)	R (mm)		DIM (mm)	Objekt vikt	RPM	
P2			B				P2 (g)
				DIM (mm)	Balanseringsvarvtal		Arbetet utfört av
			C				
Övrigt							

SPECIFIKATION

Beläggningsmetod	Renhet, SA	Blåsterprofil, μ
Handläggning	2,5	Grov
Lösningssmedelstyp	Beläggningsintervall @ 20°C	
Inga lösningssmedel användes	En läggning	
Härddningstid 20°C	Övrigt	
24h		

APPLIKATION

Start / Stopp	1121	1321				
Relativ luftfuktighet	38%	38%				
Lufttemperatur	19.8°C	19.8°C				
Daggpunkt	5.27	5.27				
Ytemperatur	18.2°C	18.2°C				
Härdmetod	Självhärdning	Självhärdning				

APPLIKATION

Start / Stopp						
Relativ luftfuktighet						
Lufttemperatur						
Daggpunkt						
Ytemperatur						
Härdmetod						

MATERIAL

Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Belzona 1121 (Bas)	18124B8	
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Belzona 1121 (Härdare)	18120B8	
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Belzona 1321 (Bas)	11747K7	
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Belzona 1321 (Härdare)	17233B8	
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Material	Batch-nr	Utgångsdatum
Material	Batch-nr	Utgångsdatum







