

Stonhard a été choisi par Envirowales pour concevoir et installer un système de revêtement anticorrosion très résistant



La zone de confinement des batteries était vaste et nécessitait une solution performante et fiable, résistante à l'abrasion et aux produits chimiques

PRODUITS UTILISÉS POUR ENVIROWALES LTD, SOUTH WALES, UK: Stonchem® 656

Envirowales est une usine de recyclage de batteries au plomb leader sur le marché, située à Ebbw Vale, dans le sud du Pays de Galles. En 2008, Envirowales a choisi Stonhard pour concevoir et installer un système de revêtement anticorrosion très résistant sur son site d'Ebbw Vale. En dépit des conditions extrêmement difficiles, des chocs, de l'abrasion et des déversements d'acide, le système de revêtement est toujours extrêmement performant, même après plus de 13 ans d'utilisation intensive continue.

Défi

La prévention des fuites de produits chimiques dans l'environnement et les cours d'eau était d'une importance capitale pour Envirowales. La société avait besoin d'un système de revêtement protecteur capable de résister non seulement aux attaques chimiques, mais aussi à un impact physique constant, afin de protéger son substrat en béton et de maintenir son installation de recyclage opérationnelle.

La solution de revêtement de Stonhard

Stonhard a installé près de 3 000 m² de système de revêtement haute performance Stonchem avec une armature en fibre de verre sur les sols et les murs de l'installation de recyclage. Cela a permis de maintenir l'intégrité du système de revêtement et de le protéger contre les fissures de réflexion du béton. La série 600 de Stonchem, associée à une chape de sol époxy résistante aux produits chimiques, a fourni une protection contre l'impact et l'abrasion continus des batteries et de la grue.

Durable et résistant à l'acide sulfurique

La série 600 de Stonhard résiste à 98 % à l'acide sulfurique, le principal produit chimique qui s'échappe des piles lors de leur démantèlement en vue de leur recyclage. La gamme Stonchem comprend six résines chimiques différentes qui offrent une protection différente contre différents produits chimiques, qu'il s'agisse de solvants, d'acides organiques ou inorganiques, d'alcalins, d'huiles ou de caustiques.

Conception et installation d'un revêtement complet

Stonhard a pu concevoir un système dont la chimie résiste à l'exposition spécifique à l'acide. Le spécialiste des revêtements a également conçu un système de mortier renforcé pour résister aux impacts et aux forces mécaniques uniques attendus dans le processus de recyclage des batteries. L'équipe a conçu et installé le système de revêtement et a fourni au client une garantie à source unique.

Ce que notre client a dit

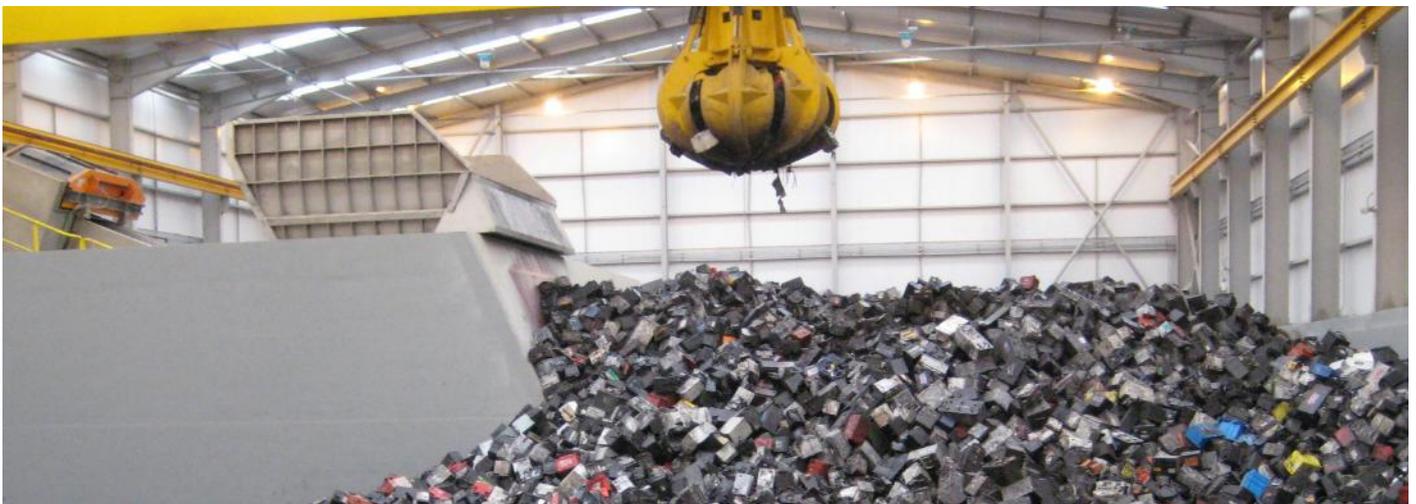
Jim Cullinane, directeur de l'ingénierie chez Envirowales Ltd, a déclaré : " La zone de confinement des batteries est vaste et nécessitait une solution lourde et fiable, résistante à l'abrasion et aux produits chimiques. Stonhard a non seulement fourni la solution requise, mais a également établi sa crédibilité avec sa garantie de source unique. Nous sommes impatients de travailler à nouveau avec eux à l'avenir."



LA DIFFÉRENCE STONHARD

Stonhard est le leader mondial sans précédent dans la fabrication et l'installation de systèmes de sols, murs et revêtements en polymère haute performance. Stonhard dispose de 300 responsables de territoire et de 175 équipes d'application dans le monde entier qui travailleront avec vous sur les spécifications de conception, la gestion de projet, la visite finale et le service après-vente. La garantie unique de Stonhard couvre à la fois les produits et l'installation.

3000 m² de système de revêtement à haute performance Stonchem 656 ont été installés



Produits chimiques

STONHARD

www.stonhard.com



© 2022 Stonhard