

De bekledingen aangebracht door BB Lining, zijn beschermlagen hechtend aangebracht aan de grondlaag. Om een goede hechting te verkrijgen moet de hechtlaag van het te bekleden deel van goede kwaliteit zijn.

Onderdelen vervaardigd van gewalst of gesmeed staal, en aluminium zijn goed geschikt om te bekleden. Bij gegoten onderdelen zal men er op moeten letten dat de gietstukken absoluut vrij zijn van poriën en of gietgallen. Tevens bestaat de mogelijkheid om bouwwerken van gewapend beton, beton en metselwerk met rubber te bekleden.

Niet of zeer moeilijk verplaatsbare installaties kunnen ook ter plaatse worden bekleed.

De aan te brengen bekledingen dienen als bescherm laag en niet als dragend element.

Alle werkstukken dienen zo te worden gekonstrueerd dat trillingen en verschuivingen uitgesloten zijn.

Bij de konstruktie van de te bekleden onderdelen moet men ervan uit gaan dat alle te bekleden plaatsen zonder aanpassing en/of verandering te zien en bereikbaar moeten zijn. Konstrukties met onbereikbare plaatsen moeten onderverdeeld worden.

Men dient er rekening mee te houden dat een aan te brengen

rubberbekleding altijd eindigt buiten het gedeelte waar deze nog met zuur en/of chemicaliën in aanraking kan komen. Dit is om te voorkomen dat de hechting aangetast kan worden door zgn. ondergraving.

Tubelures moeten in principe altijd voorzien zijn van flenzen. Indien dit niet mogelijk is, dan dient buitenschroefdraad toegepast te worden.

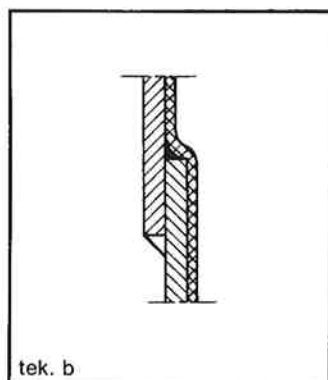
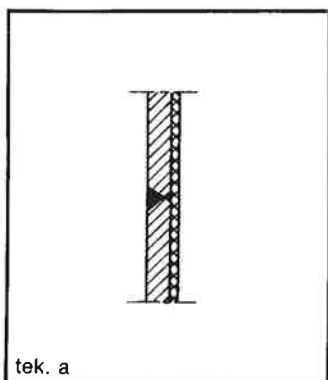
Tubelures moeten altijd zo kort mogelijk gehouden worden daar lange tubelures moeilijk zijn te bekleden, en de kans op beschadiging bij transport en opslag erg groot is.

De mangaten van te bekleden tanks moeten een inwendige diameter hebben van minimaal 600 mm.

Bij lasverbindingen waarbij een opliggende las aan de te bekleden zijde van het staal ligt dient deze las glad geslepen te zijn en vrij te zijn van lasslakken en lasspatters. Tevens dienen alle lasspatters te zijn verwijderd.

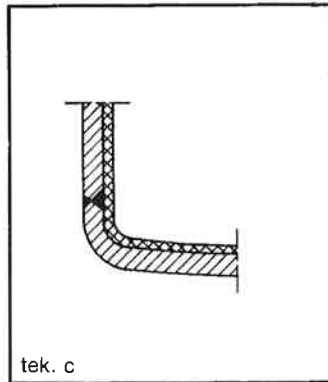
Met schroefverbindingen gereed gemonteerde konstrukties kunnen niet met rubber worden bekleed.

De te bekleden vlakken dienen zo te worden uitgevoerd dat ze bereikbaar zijn en dat ze volledig kunnen worden bekleed. Scherpe kanten en hoeken moeten worden vermeden. Niet gladde en niet egale oppervlakken bemoeilijken het bekleden, daar ingesloten lucht tijdens het vulkaniseren uitgroeit tot luchtbellens in de bekleding.



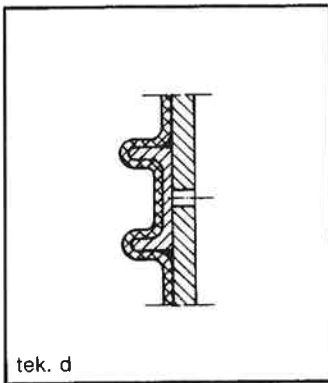
Lasnaden dienen aan de te bekleden zijde gelegd te worden of indien dit niet mogelijk is zodanig te worden gelegd dat de doorgelaste zijde van de lasnaad afgeslepen kan worden en daarna poriënvrij afgelast kan worden. Op de te bekleden zijde dient de lasnaad glad geslepen te worden en moet vrij zijn van slakken.

Lasspatters dienen te worden verwijderd. Als hoeklassen niet vermeden kunnen worden dan moet men ervoor zorgen dat eventuele lucht kan ontsnappen. Dit wordt dan gedaan door de las aan de buitenzijde te onderbreken. De lasnaad aan de te bekleden zijde dient als holle naad met een grote radius te worden uitgevoerd.

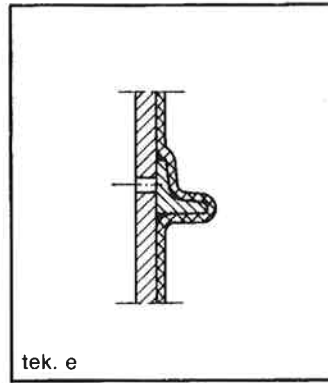


tek. c

Bodems van tanks moeten van een zo groot mogelijke radius worden voorzien en stomp worden gelast. De lasnaden moeten glad geslepen worden.

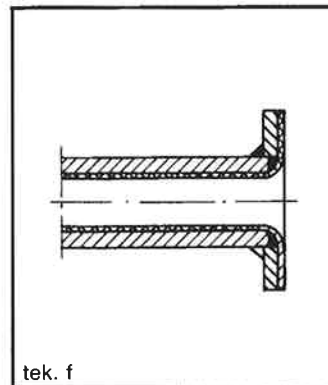


tek. d



tek. e

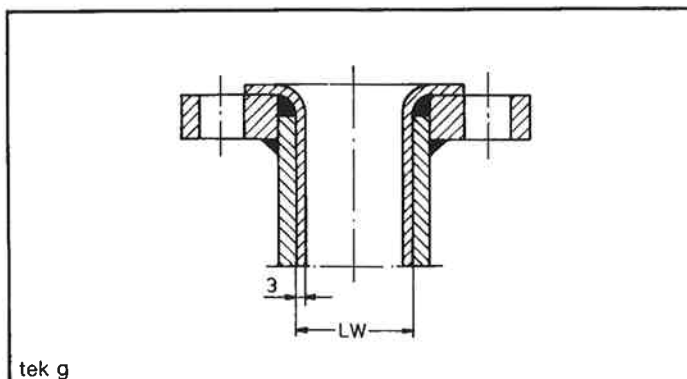
Bij toepassing van verstevigingsruggen e.d. in ketels en tanks, moet men ervoor zorgen dat eventuele lucht ontsnappen kan. Er dienen dan luchtgaten geboord te worden.



tek. f

Tot $\varnothing 350$ moet men naadloze getrokken pijp gebruiken. Bij gelaste pijpen boven $\varnothing 350$ moeten de lasnaden volkomen glad en poriënvrij zijn. Gelaste pijpen moeten zuiver rond zijn.

Bij opgelaste flenzen moet de lasnaad aan de buitenzijde worden onderbroken.



tek g


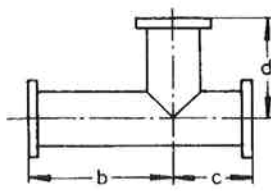
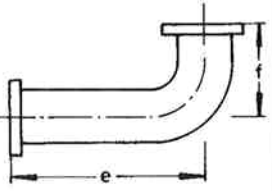
Flenzen moeten volgens tekeningen g en h gelast worden. Voorlasflenzen kunnen alleen daar worden toegepast waar de lasnaad aan de buitenzijde van de pijp volledig glad geslepen kan worden.

Werkzaamheden en staaldelen die de bekleding zou kunnen beschadigen, moeten uitgevoerd zijn voordat de bekleding wordt aangebracht.

Pasvlakken die na het bekleden nog mechanisch nabewerkt dienen te worden, moeten van te voren zo bewerkt worden, zodat na het nabewerken een gelijkmatige laagdikte van de rubber ontstaat.

Bij pijpen en pijpstukken tot \varnothing 350 mogen alleen naadloze getrokken pijp gebruikt worden.

Voor toegestane lengtes dienen de maten in onderstaande tabel aangehouden te worden.

\varnothing						
	a	b	c	d	e	f
25	3000	2900	100	120	1000	250
32	3000	2900	100	120	1000	250
40	4000	3880	120	140	1500	250
50	5000	4850	150	150	2000	250
65	5000	4850	150	150	2000	250
80	6000	5700	300	180	2500	250
100	6000	5700	300	200		
125	6000	5600	400	220		
150	6000	5600	400	250		
200	6000	5500	500	300		
250	6000	5500	500	350		
300	6000	5500	500	400		
350	6000	5500	500	450		

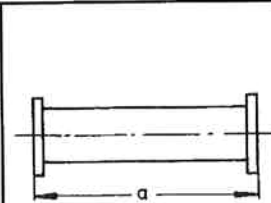
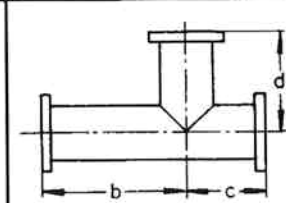
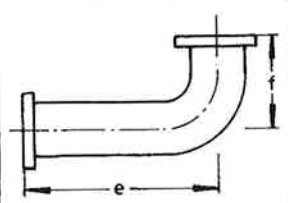
Gelaste pijpen vanaf \varnothing 400 moeten zuiver rond zijn. De lassen moeten absoluut glad en poriënvrij zijn. Gelaste pijpen tot een diameter tot 800 mm mogen maximaal 4000 mm lang zijn. Pijpen met een diameter groter dan 800 mm zijn toegankelijk en mogen een maximale lengte hebben van 8000 mm.

In twijfelgevallen kunnen onze medewerkers U ten allen tijde adviseren, alvorens U een te bekleden deel gaat fabriceren. Wij verzoeken U dan contact met ons op te nemen.

Werkzaamheden en staaldelen die de bekleding zou kunnen beschadigen, moeten uitgevoerd zijn voordat de bekleding wordt aangebracht.

Pasvlakken die na het bekleden nog mechanisch nabewerkt dienen te worden, moeten van te voren zo bewerkt worden, zodat na het nabewerken een gelijkmatige laagdikte van de rubber ontstaat.

Bij pijpen en pijpstukken tot \varnothing 350 mogen alleen naadloze getrokken pijp gebruikt worden. Voor toegestane lengtes dienen de maten in onderstaande tabel aangehouden te worden.

\varnothing						
	a	b	c	d	e	f
25	3000	2900	100	120	1000	250
32	3000	2900	100	120	1000	250
40	4000	3880	120	140	1500	250
50	5000	4850	150	150	2000	250
65	5000	4850	150	150	2000	250
80	6000	5700	300	180	2500	250
100	6000	5700	300	200		
125	6000	5600	400	220		
150	6000	5600	400	250		
200	6000	5500	500	300		
250	6000	5500	500	350		
300	6000	5500	500	400		
350	6000	5500	500	450		

Vanaf \varnothing 100 indien mogelijk alleen rechte pijpen met afzonderlijke bochtstukken toepassen.

Gelaste pijpen vanaf \varnothing 400 moeten zuiver rond zijn. De lassen moeten absoluut glad en porienvrij zijn. Gelaste pijpen tot een diameter tot 800 mm mogen maximaal 4000 mm lang zijn. Pijpen met een diameter groter dan 800 mm zijn toegankelijk en mogen een maximale lengte hebben van 8000 mm.

In twijfelgevallen kunnen onze medewerkers U ten allen tijde adviseren, alvorens U een te bekleden deel gaat fabriceren. Wij verzoeken U dan contact met ons op te nemen.