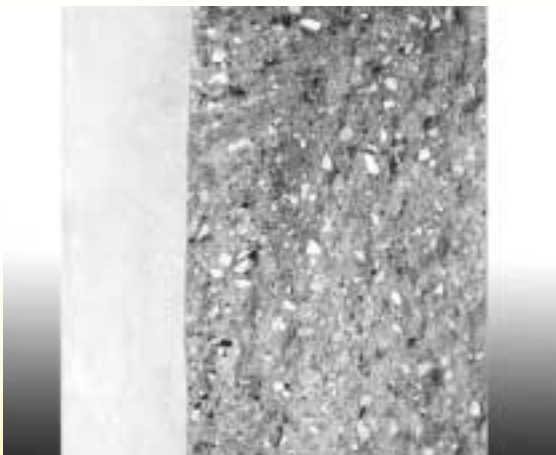


Für kürzeste Installationszeiten ...

## Spritzbares KALCRET-S ist hart, verschleißfest und schnell



*Kalenborner Spritztechnologie.*



*Homogenes Gefüge.*

Bewährt hat sich das Hartstoffkompond KALCRET im praktischen Einsatz in den verschiedensten industriellen Anwendungen.

Bekannt sind die Verarbeitungsformen gießbar und auftragbar. Des weiteren stehen vorgefertigte Elemente und vorgefertigte – auch asymmetrische Rohrbögen – zur Verfügung.

Neu ist jetzt KALCRET-S. „S“ steht für Spritztechnik, die es ermöglicht, KALCRET großflächig mit kürzesten Zeiten zu montieren. Das Spritzen kann horizontal und vertikal erfolgen. Durch Nachbearbeitung wird auch bei spritzbarem KALCRET eine äußerst glatte Oberfläche erreicht.

### Technische Daten

Hartstoff	Bauxit (B)
Partikelgröße	0 ... 4 mm
Dichte	2,7 g/cm <sup>3</sup>
Druckfestigkeit	(28 Tage) 170 MPa
Biegezugfestigkeit	(28 Tage) 22 MPa
Max. Einsatztemperatur	400 °C (N) bzw. 1200 °C (T)
Anteil Hartstoff	70 %

### Vorteile

- Hervorragende Verschleißschutz-Masse
- Hervorragende Abriebwerte nach ASTM
- Homogenes Gefüge mit geringer Porosität
- Durch Nachglätten glatte Oberflächen
- Abbindezeit lediglich 24 Stunden

# Insbesondere für große Auftragsflächen geeignet: Sicherer Schutz für Bunker, Silos, Sichter, Zyklone und Entstauber



**Armierung mit Rautengitter.**



**Kalenborner Spritzanlage.**



**Glatte Oberfläche.**

## Arbeitsvorbereitung

- Verarbeitungstemperaturen von 5 ... 30 °C
- Armierung in Form von Rautengitter oder Spritzanker
- Befestigungspunkte alle 250 mm
- Stahlflächen mechanisch zu reinigen
- Sandstrahlen nicht erforderlich
- Betonflächen frei von Schalöl und losen Partikeln

## Kalenborner Spritztechnik

- Speziell für die Verarbeitung von KALCRET-S entwickelte Spritzanlage
- Kontinuierliche und homogene Förderung der KALCRET-S Masse bis zur Spritzdüse
- Für Kalenborn entwickelte Hochdruck-Wasserdosierung und Injektion zur optimalen Benetzung von KALCRET-S
- Zugabe der Stahlfasern unmittelbar beim Spritzvorgang
- Bereitstellung der Spritzanlage in Montage-Containern

## Verarbeitung von KALCRET-S

- Kurze Montagezeiten aufgrund hoher Auftragsleistung > 5 m<sup>2</sup>/h
- Homogene, fugenlose Spritzschicht mit hoher Verdichtung
- Schichtdicke von 20 ... 100 mm
- Nachglätten der Oberfläche unmittelbar nach dem Spritzen
- Material-Rückprall ca. 20 %
- 75 % der Endfestigkeit bereits nach 24 Stunden
- Arbeitsabstand 800 bis 1200 mm
- Förderdistanzen der Aufspritzmasse mehr als 50 m von der Spritzmaschine
- Auch für komplizierte Geometrien und große Flächen geeignet
- Thermische Anfahrkurven sind zu beachten

Alle Daten abhängig von der jeweiligen Anwendungssituation.

## Kalenborn Kalprotect

Telefon +49(0) 26 45.18-0  
Telefax +49(0) 26 45.18-112/180 (Exp.)

eMail kalenborn@kalenborn.de  
Internet www.kalenborn.de