

Desafío

Situación

Se encontraron varias áreas con alta pérdida de metal al inspeccionar una bomba de agua salada que estaban afectando la eficiencia.

Objetivo

- Reparar y recuperar las superficies internas.
- Proteger los equipos de las condiciones corrosivas.
- Reducir 10 meses de tiempo de entrega bomba.

Causa Raíz

Las condiciones corrosivas mas el contenido de sólidos en el liquido bombeado, causan la corrosión y la erosión.



Inspección del cuerpo de la bomba.

Solución

Preparación

- Limpiar con 338 SRH y agua caliente.
- Chorro abrasivo a Sa 2.5/75 - 125 μ (3 mil) perfil.

Aplicación

- Soldar una placa de metal en corte de agua y aplicar **ARC BX1*** @ 6 mm (250 mil).
- Aplicar **ARC 10** @ 2-4 mm (80 a 160 mil) en las bridas y maquinara a nivel.
- Aplicar **ARC 858** @ 3-8 mm (250 a 315 mil), con los asientos de los anillos desgaste moldeados.
- Aplicar **ARC S2** en dos capas @ 500-600 μ (20-24 mil) en todas las superficies internas.

* ARC BX1 es la versión "a granel" del ARC 890



Reparación del cuerpo y la tapa.

Resultados

Reporte del Cliente

■ Bomba nueva:	\$126.800
■ Nuevo impulsor y accesorios	\$ 39.016
■ Solución ARC	\$ 24.215
■ Total de ahorros	\$ 63.569
■ Tiempo de entrega de nueva bomba	300 días
■ Tiempo de reparación con ARC	20 días

\$=USD



Reconstrucción y acabado final de la bomba.