



RACCOMANDAZIONI DI IMPIEGO

Rivestimenti mulini

Le regole fondamentali per un corretto uso dei rivestimenti in Alubit-90 sono:

- seguire lo schema di montaggio allegato alla merce attenendosi inoltre alle istruzioni di montaggio che vengono fornite con la consegna dei rivestimenti
- per mulini che macinano a umido usare come collante una malta di cemento
- per mulini che macinano a secco utilizzare come collante una resina epossidica

- Evitare urti che danneggino il rivestimento:

- non inserire mezzi macinanti nel mulino vuoto, assicurarsi la preventiva introduzione, all'interno, di un letto di materie prime ed eventualmente dell'acqua di macinazione
- la rotazione della carica macinante nel mulino, non caricato con materie prime (lavaggi con acqua e avviamenti con carica a secco), dovrà essere limitata nel tempo per evitare danni ai mattoni
- evitare importanti shock termici che possano causare danni notevoli alla ceramica
- la movimentazione di un mulino rivestito comporta notevoli rischi connessi a possibili urti che potrebbero provocare il distacco del rivestimento, a volte in modo non immediatamente riscontrabile
- nel caso di interventi strutturali sul tamburo del mulino è sempre consigliabile la preventiva asportazione del rivestimento, limitatamente alla zona interessata. Tali interventi degradano le caratteristiche fisico-chimiche del legante utilizzato
- nei mulini adibiti alla macinazione a secco, frequentemente nel primo periodo di utilizzo, si riscontra la "sbeccatura" degli spigoli dei mattoni causata dalla notevole energia degli urti, caratteristici del funzionamento a secco e dalla maggiore fragilità dei mattoni sugli spigoli rispetto alle superfici piane. Tale fenomeno è da considerarsi normale e ordinario.
- limitatamente al montaggio con adesivo epossidico bicomponente dovrà essere eseguita, poco prima di iniziare il montaggio, la sabbiatura a metallo bianco delle carpenterie da rivestire. La temperatura dell'ambiente di montaggio non dovrà essere inferiore ai 18°C. Con temperature di esercizio superiori ai 100°C le caratteristiche e le prestazioni della resina epossidica da noi fornita possono modificarsi e deteriorarsi.

In ogni caso e per ogni dubbio o incertezza contattare i nostri uffici tecnico-commerciali

15 Maggio 2006

INDUSTRIE BITOSSI S.p.A. - Via Pietramarina,53 - 50053 SOVIGLIANA, Vinci (Firenze) Italia

Tel. +39 0571 70 91 - Fax +39 0571 709.850 • C.P. 404 Empoli • www.industriebitossi.com • E-mail: infoib@colorobbia.it
Cap. Soc. Euro 1.040.000 i.v. • R.I. Firenze e P. IVA IT-03700310489 • R.E.A. FI 385945 • Cod. Mec. FI 029335

(Società soggetta alla direzione e coordinamento di Colorobbia Holding S.p.A. - Vinci - R.I. Firenze e P.IVA IT-01847510482)

