

## Desafío

### Situación

Acero 316 SS en área de flujo de hidrociclón severamente picado y corroído. La vida normal de las unidades es de 4 a 5 años.

### Objetivos

- Mejorar la eficiencia de separación mediante la prevención de la corrosión y pérdida de metal.
- Sustitución de capas de acero inoxidable con un costo por unidad de >\$65K.

### Causa Raíz

Altos cloruros y concentración de sólidos causan corrosión y turbulencia en el hidrociclón.



Después de la limpieza y descontaminación, ARC 858 es aplicado para rellenar y alisar la superficie.

## Solución

### Preparación

- Chorro abrasivo a Sa 2.5 con 75  $\mu$  (3 mil) perfil angular.
- Limpieza para remover cloruros residuales.

### Aplicación

- Aplicar ARC 858 a las áreas con severas picaduras por corrosión y reconstruir una superficie lisa.
- Aplicar dos capas de ARC SD4i con DFT de 750 de 1000  $\mu$  (40 mil) por capa para proteger de la corrosión, la abrasión y mejorar el flujo.



Después de la aplicación de ARC 858, ARC SD4i es aplicado para proteger y mejorar la eficiencia del flujo.

## Resultados

### Reporte del Cliente

Las unidades están operando por más de 4 años desde la solución con ARC. Inspección a los 3 años no muestran signos de falla de recubrimiento o picaduras.

### Ahorros

Reemplazo	\$65.000
Material ARC	-\$ 3.200
Mano de Obra	-\$ 13.000
<b>Total de ahorros</b>	<b>\$48.800</b>

ROI vs. Reemplazo = <3 meses

\$=USD



Vista del sistema terminado después de la aplicación de dos capas de ARC SD4i.