

DURHART® 200

Céramiques moulées

DURHART® 200 est une céramique électro-fondue qui offre d'excellentes performances anti-abrasion.

Son mode de production permet d'obtenir par moulage toutes les formes nécessaires pour réaliser des revêtements anti-abrasion.



DURHART® 200 est particulièrement résistante aux abrasions tangentielles soit de particules fines très agressives même avec vitesse de déplacement élevée, soit de plus gros éléments avec éventuellement de fortes contraintes avec faibles chocs : cas des trémies ou goulottes.

DURHART® 200 est élaborée à partir d'un mélange d'oxydes métalliques très purs (principalement Alumine, Zircone et fondus au four électrique à très haute température contrôlée (plus de 1800°C).

Le mélange ainsi obtenu est ensuite coulé en moules en sable ou métal aux formes et dimensions voulues.



DURHART® 200 conserve ses caractéristiques jusqu'à des températures très élevées (1500°C), est insensible aux agents atmosphériques et offre une remarquable inertie chimique aux bases et aux acides (excepté pour l'acide fluorhydrique).



La forme des pièces en (dalles, tuiles, tubes, coudes, cônes, buses,...) dépend de la structure à protéger.

DOMAINES D'UTILISATION

WA PRODUR propose **DURHART® 200** dans un grand nombre de cas :

- Éléments de transport pneumatique ou hydraulique
- Revêtements de broyeurs
- Goulottes de transfert
- Cyclones
- Hydrocyclones
- Trémies
- Cônes de séparateurs
- Revêtements de parois ou planchers
- ...



DOMAINES D'UTILISATION

Epaisseur (mm)	Forme	Dimensions (mm)
25 à 50	Dalle à boulonner ou à coller	200 x 150 à 250 x 250
25	Tube	Mini Ø50 intérieur
30	Coude	Mini Ø50 intérieur

NB : Pour toute dimension spécifique, pièce de forme, pièce sur mesure ou contrainte particulière, nous consulter.

CARACTERISTIQUES MECANIQUES

Densité	3.5
Dureté Mohs (Référence diamant = 10)	9
Résistance à l'abrasion dans les cas adaptés	3 à 5 fois supérieure au DURZALT® (1)

(1) Voir fiche technique

MODES DE FIXATION

Après ajustement et calage en place de chaque composant en DURHART® 200, la fixation est réalisée :

- Soit à l'aide d'un mortier adapté aux conditions d'utilisation (température ambiante, haute température ou résistance à la corrosion)
- Soit par boulonnage sur le support à travers un trou lamé après mise en place d'une sous face résiliente
- Soit par soudage d'inserts métalliques introduits dans la pièce lors de la coulée

En assemblant, par des systèmes adaptés, les différents éléments en Durhart dans l'enveloppe métallique, on obtient des ensembles revêtus dont la géométrie interne est « parfaite », c'est à dire sans facettes.



CONTACT

Tel : +33(0)4 79 62 06 73

Fax : +33(0)4 73 62 02 75

Mail : info@wa-produr.com

153 rue Aristide Bergès

BP 29402

73094 Chambéry Cedex

France

