



MICRO-CORROSION INHIBITING COATINGS POWERED BY NANO VPCI®

CASE HISTORY

風力発電のベースボルトと 変圧器ボックスコンポーネントの防錆



PRODUCT

- VpCI®-384
- VpCI®-386
- VpCI®-396
- VpCI®-415
- VpCI®-418
- CorrVerter®
- ElectriCorr® VpCI®-239

PROBLEM

風力発電のタワーをコンクリートのベースに固定する基礎ボルトの腐食は、風力発電、特に海洋環境にある風力発電では日常的に起きる問題です。これは、ブラジルの比較的新しい風力発電所の場合です。海の近くに設置されているため、強風と砂が吹き付けるといふ、非常に腐食性の環境に絶えずさらされたために、ベースボルトが腐食していました。同時にタワーベースの隣にある個々の変圧器ボックス内のクランプも腐食しています。

APPLICATION

腐食からの今後の腐食対策として、ベースボルトを VpCI®-418 で洗浄し、VpCI®-368 でコーティングしてから、ゴム製ガスケットでキャップを締めました。ベースボルトまたはベースフランジ面の激しい錆は、コーバーター錆転換防錆剤を塗り錆の進行(不動態化)を留めました。

DATE

October 2018 (Ongoing)

LOCATION

Brazil

CUSTOMER

Omega Energy

CORTEC® REPRESENTATIVE

Corr Solutions Brrasil

4119 White Bear Parkway, St. Paul MN 55110 USA
 Phone (651) 429-1100, Toll free (800) 4-CORTEC
 Fax (651) 429-1122, Email: info@corotecvci.com
 www.corotecvci.com

コーテック防錆製品に関しては日本国内唯一のコーテック社認定テクニカルアドバイザーへご用命ください。

株式会社ネクサスCT
 TEL : 045-353-8337
 FAX : 045-353-8338
 cortec-hp@nexus-ct.co.jp
 http://www.nexus-ct.co.jp
 この資料は 株式会社ネクサスCT が翻訳しています。

Environmentally Safe VpCI®/MCI® Technologies



APPLICATION

フランジ面も VpCI®-396 および VpCI®-384 でトップコーティングされます。これは、顧客が 1 回に 1 台ずつのメンテナンス計画により実行されます。変圧器ボックス内の腐食したクランプは、ボルトを外し(電源をオフにした後)、VpCI®-415 で洗浄し、乾燥させ、エレクトリックコア VpCI®-239 で防錆処理し、元の位置にボルト再固定します。更に今後の長期保護のため、外面は VpCI®-396 および VpCI®-386 でコーティングされました。この工法は風力発電全体の変圧器ボックス内で採用されました。



CONCLUSION

このような過酷な環境でも、VpCI®-368、コーバーター、VpCI®-396、及びVpCI®-384を使用すると、風力発電のタワーで使用されるベースボルトとフランジ面の耐用年数が大幅に延長されます。内部の変圧器ボックスのコンポーネントもエレクトリックコア VpCI®-239、VpCI®-396、および VpCI®-386 により保護されます



4119 White Bear Parkway, St. Paul MN 55110 USA
 Phone (651) 429-1100, Toll free (800) 4-CORTEC
 Fax (651) 429-1122, Email: info@cortecvci.com
 www.cortecvci.com

コーテック防錆製品に関しては日本国内唯一のコーテック社認定テクニカルアドバイザーへご用命ください。

 株式会社ネクサスCT
 TEL : 045-353-8337
 FAX : 045-353-8338
 cortec-hp@nexus-ct.co.jp
 http://www.nexus-ct.co.jp
 この資料は 株式会社ネクサスCT が翻訳しています。

 **CORTEC**
 CORPORATION
 Environmentally Safe VpCI®/MCI® Technologies