

## AUTOMATISCHE SPUITINSTALLATIE VOOR BETON IJZERS TEHRAN HARA – IRAN

Sinds begin 2005 maakt het bedrijf **Tehran Hara** gebruik van de pas ontwikkelde spuitinstallatie voor betonijzer. Het bedrijf dat rebars overschildert, heet GCE en is voor 100 % een familiebedrijf.

De fabriek beslaat een winkelgebied van 2.000 m<sup>2</sup> en is gebouwd op een stuk grond met een totaaloppervlakte van 25.000 m<sup>2</sup> (180m x 139m).

De installatie zelf meet 72m x 10m en is max. 10m hoog.

Een andere gelijkaardige installatie zal hier in de toekomst gebouwd worden met de bedoeling andere profielen (L, U en I balken) met het **ZINGA** systeem te overschilderen. Ze hebben nog plaats voor andere uitbreiding op dezelfde locatie.

Een andere fabriek zal in de Jebel Ali Free Zone gebouwd worden – Dubai – VAE, van daaruit zullen ze in staat zijn binnen enkele dagen te exporteren naar elk land in het Midden-Oosten. De huidige rebarinstallatie kan 50 000 ton rebars per jaar produceren. In een 2<sup>de</sup> fase zal de productie vermeerderd worden tot 150 000 ton rebars per jaar en na uitbreiding naar een 3<sup>de</sup> fase tot 450 000 ton per jaar.



System  
Zinga 1 x 50 µm DFD

## Technische details van het spuitproces

1. Binnenkomende ongeschilderde rebars worden boven het toevoerkanaal gestockeerd en dit tot een hoeveelheid van 50 ton.
2. Alle rebars worden manueel op een automatische lopende band overgebracht.  
Tot 16 rebars per lading.
3. De zijlader wordt automatisch overgebracht naar de behandelingsband. De 16 betonijzers worden gelift en gepositioneerd op de behandelingsband.
4. De betonijzers worden dan verwarmd. De hitte zal de walshuid van het onderliggend staal losmaken. De oppervlaktetemperatuur van het betonijzer stijgt tot 60°C.
5. De rebars gaan automatisch in de wielvormige straalmachine. Automatische (elektrisch gedreven) wielvormige stralers gritstralen de rebars tot een zuiverheidsgraad van SA 2,5 en ruwheidsgraad van 30 tot 40 µm Rz. De oppervlaktetemperatuur van de rebars is na het stralen nog steeds te hoog.
6. De rebars worden dan door borstels geduwd om zo het stof en het grit te verwijderen, dit wordt gevolgd door ontstoffen met zuivere lucht.
7. Het betonijzer komt automatisch de ruimte binnen waar de temperatuur geëgaliseerd wordt. Om temperatuurspanning in het staal te vermijden, wordt de binnen- en buitentemperatuur van de rebars gelijk gemaakt.
8. De rebars passeren door een automatische spuitcabine waarin twee uitwisselaars de Zinga verspuiten.
9. De rebars passeren door een droogoven.
10. De rebars worden automatisch naar een eindstation overgebracht voor het afladen.
11. De rebars worden automatisch afgeladen en samengebonden, zodat ze klaar zijn voor transport.





