

**Pristatome keletą iš daugelio objektų, kur panaudotos Mascoat medžiagos.**

---

**Objektas: šilumos keitiklis.**

**Problema: korozija po apšiltinimo medžiagomis, apsauga nuo nudegimų.**

**Ko siekiama naudojant medžiagą: apsauga nuo nudegimų.**

**Medžiaga buvo purškama ant veikiančio keitiklio be jo sustabdymo. Medžiagos naudojimui buvo vienintelis reikalavimas – paviršiaus nuplovimas. Medžiaga jau tarnauja objekte 6 metus.**

**Aplinkos temperatūra: 17 °C**

**Pradinė temperatūra: 93 °C**

**Temperatūra po izoliavimo: 33 - 37 °C**

**Temperatūros kritimas: 56 – 60 °C**

**Medžiagos storis: nuo 1 iki 1,5 mm.**



**Objektas: sulčių šildytuvas.**

**Problema: šilumos sulaikymas procesui.**

**Ko siekiama naudojant medžiagą: medžiaga naudota tam, kad šildytuve būtų galima pasiekti norimą temperatūrą mažesniais kaštais. Medžiaga buvo purškama ant cinko grunto ir visas darbas atliktas per 3 val.**

**Aplinkos temperatūra: 15 °C**

**Pradinė temperatūra: 107 °C**

**Temperatūra po izoliavimo: 43 °C**

**Temperatūros kritimas: 64 °C**

**Medžiagos storis: nuo 1 iki 1,5 mm.**



**Objektas: difuzorius.**

**Problema: energijos nuostoliai šaltu oru, paviršių apsauga.**

**Ko siekiama naudojant medžiagą: difuzorius turi dirbti pastovioje 88 °C temperatūroje. Nutarta, jog tai pasiekti naudojant Mascoat medžiagą paprasčiausia, o taip pat dėl apsaugos nuo nudegimų.**

**Aplinkos temperatūra: 26 °C**

**Pradinė temperatūra: 87 °C**

**Temperatūra po izoliavimo: 43 °C**

**Temperatūros kritimas: 44 °C**

**Medžiagos storis: 1,5 mm.**



**Objektas:** sandėliavimo talpos.

**Problema:** talpyklų irimas.

**Ko siekiama naudojant medžiagą:** daugiau kaip 40 tokių talpyklų buvo izoliuotos Mascoat medžiaga. Šioje gamykloje laikomi įvairūs chemikalai trumpam laikui. Po sandėliavimo kiekviena talpykla turi būti išvaloma. Esant dideliam temperatūriniam skirtumui skirtingose talpyklos metalo pusėse metalas pradėdavo irti. Padengus talpyklas Mascoat medžiaga problema nebesikartojo.

**Aplinkos temperatūra:** 23 °C

**Pradinė temperatūra:** 148 °C

**Temperatūra po izoliavimo:** 88 °C

**Temperatūros kritimas:** 60 °C

**Medžiagos storis:** 0,75 mm.



**Objektas:** vožtuvai.

**Problema:** korozija po termoizoliacine medžiaga.

**Ko siekiama naudojant medžiagą:** daugybė vožtuvų buvo pakeista dėl korozijos po termoizoliacine medžiaga. Medžiaga buvo naudojama dėl korozijos sustabdymo ir apsaugos nuo nudegimų.

**Palengvėjo vožtuvų techninis aptarnavimas, nes nebereikia nuardyti termoizoliacinio sluoksnio.**

**Aplinkos temperatūra:** 21 °C

**Pradinė temperatūra:** 93 °C

**Temperatūra po izoliavimo:** 52 °C

**Temperatūros kritimas:** 41 °C

**Medžiagos storis:** 0,75 mm.



**Objektas:** proceso keitiklis.

**Problema:** energijos nuostoliai, korozija po termoizoliacine medžiaga, apsauga nuo nudegimų.

**Ko siekiama naudojant medžiagą:** sumažinti energijos nuostolius, lengviau valdyti norimą temperatūrą.

**Aplinkos temperatūra:** 21 °C

**Pradinė temperatūra:** 148 °C

**Temperatūra po izoliavimo:** 64 °C

**Temperatūros kritimas:** 84 °C

**Medžiagos storis:** nuo 1,5 iki 2,5 mm.

