



SPG Infra Vak Stoomteam
Stoomwals Hendrik Januari
Stichting Stoommachine Promotie.NI

Onderhoudsverslag Deel 1 : Kop zorgen.

Na het verwijderen van buitenbeplating en isolatie om de ketel te onderhouden kwamen we scheurtjes tegen in de gietijzeren kop . Na verwijderen van de verf bleek dat eerder gelast gietijzer opnieuw ging scheuren. Waarom? vraag je je dan af en wat nu?



Na nog meer onderdelen verwijderd te hebben zagen we veel roest zitten tussen de rookkast en gietijzeren kop. Om goed te kijken wat er aan de hand is moet je toch de kop lichten. Dus, dat viel niet mee, veel roest, veel spanning op de kop en bouten, veel zweetdruppels om de bouten eruit te krijgen.



Uiteindelijk blijkt dus dat het grootste deel van de rookkast in de vorm van roest aan de gietijzeren kop hangt. Er zit maar een ding op ook de rookkast vernieuwen. Maar wat te doen met de scheuren. Bepaalde soorten gietijzer zijn te lassen maar als ze naar verloop van tijd weer scheuren? En als er oliën of andere vervuiling in het gietijzer zit kan de kop ook ploffen bij lassen.

Na verschillende mensen gevraagd te hebben naar hun mening hebben we besloten om de kop te laten locken, voorheen noemden ze het ook wel krammen.

Op internet hadden we een bedrijf gevonden in Hendrik Ido Ambacht die het zowel op locatie als bij hen aan de zaak kon maken. Doddema locking heet deze firma.

De techniek van gietijzer locking is ontstaan in de jaren 30 toen armen van jaknikkers begonnen te scheuren. Lassen was geen optie maar het krammen van gietijzeren delen bracht uitkomst. Vele breuken gingen na krammen een machine leven lang mee. Wiert Doddema heeft al zo'n 36 jaar ervaring met onder andere locken en andere bewerkingen van gietijzer en andere voorwerpen. Locken van gietijzer doen ze ook onder toezicht van onder andere Lloyds en Veritas in de scheepsbouw, voor de NAM , Shell ea over de hele wereld.

Verder kunnen ze ook bepaalde tandwielen, lagers, kleppen en afdichtingen vernieuwen, verjongen met speciale coatings. Voor uitgebreide info kunt u hun website bezoeken.

[Www.DoddemaLocking.Nl](http://www.DoddemaLocking.Nl)

Wij besloten de kop naar hun werkplaats te brengen aangezien dit voordeliger was. We konden dan ook blijven om een fotoreportage te maken. Hier onder een foto verslag.



Contrast vloeistof



markering locks



boren 5 mm met mal boren 8 mm met mal



uitbeitelen van tussen stukjes. Inklinken van locks.



Hier 2 lagen van 1 cm gestapeld geklonken.



Afwerking met metaalepoxy coating



afgeschuurd mooi egaal oppervlak



vader en zoon gezamenlijk aan de klus.

Ook voor andere gietijzeren onderdelen van pijpen, motorblokken, en zelfs tonnen zware contragewichten hebben ze vaak een gedegen oplossing. Mocht locken niet kunnen omdat het materiaal op een dusdanige manier gescheurd is dat locken geen afdoende resultaat kan geven zullen ze dit ook niet aanraden. Ze verkopen liever een keer nee, dan dat ze risico lopen op ongelukken.

De verwachting was dat onze kop binnen een dag klaar was maar de 25 jaar oude lassen waren dusdanig hard dat het boren daarin erg tegen viel. Wij zijn vrijdag middag zonder kop huiswaarts gekeerd en dinsdag hebben ze hem zelf keurig afgeleverd, zonder extra kosten.

Goede eerlijke service.

U kunt ze altijd vrijblijvend vragen om advies. Het ligt ook in de planning dat zij volgend jaar een uitgebreide lezing komen geven op de technische avond.

Wij hopen dat u het nooit nodig zult hebben maar mocht uw gietijzer problemen hebben, probeer te locken voor u veel voor iets nieuws moet dokken.

Bert Oldenbeuving.