

PROCEDIMIENTO PARA VERTIDO DE CHOCKFAST ORANGE

El **Chockfast Orange** es una resina epóxica sin solvente con formulación de 100% sólidos que se presenta en forma líquida de alta densidad, y consiste en dos componentes de rellenos inertes, desarrollado para uso como taco o material de lechada epóxica; ha sido diseñado para resistir ambientes severos marinos e industriales que involucran alto grado de impacto térmico y físico. El compuesto no encoje y demuestra alta resistencia al impacto y a la compresión.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS:

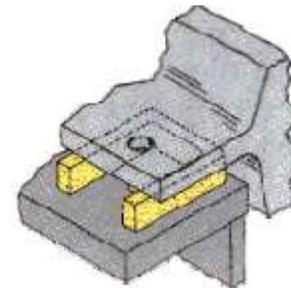
| | |
|-----------------------------------|---|
| Coefficiente de expansión térmica | 0,0002 mm/mm ASTM D-2566 |
| Vida útil | 30 min @ 21°C |
| Resistencia a la compresión | 1336 kg/cm ² ASTM C-109 |
| Resistencia al corte | 380 kg/cm ² |
| Resistencia a la tensión | 349 kg/cm ² |
| Módulo de elasticidad | 37482 kg/cm ² |
| Tiempo de cura | 48 h @ 15°C 36 h @ 18°C 24 h @ 21°C 18 h @ 26°C |
| Dureza - Barcol | 40-44 totalmente. Curado 35 mínimo |
| Gravedad específica | 1,58 |
| Cobertura | 2000 cc por 3,4kg (7,5lbs) 4300 cc por 6,8 kg (15 lbs) |
| Vida de estante | Más de 18 meses |

MATERIALES REQUERIDOS: Calcule la cantidad de Chockfast Orange requerida en base a los 2000cc por 3,4 kg o 4300cc por 6,8 kg por unidad. Tenga un 10% suplementario disponible por la variación del espesor, por pérdida accidental, etc.

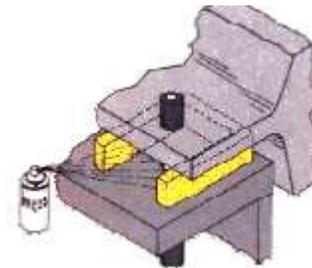
- Listones flexibles
- Listones de metal
- Material para sellar el dique
- Adhesivo para contacto
- Aerosol desmoldante
- Grasa
- Taladro eléctrico manual con una velocidad de 200-500 rpm
- Termómetro exterior. Un termómetro de inmersión es también útil.
- Guantes y anteojos de seguridad.
- Si la temperatura del acero está debajo de los 13°C, poner reflectores de luz suficientes que permitan elevar la temperatura encima de los 15°C.



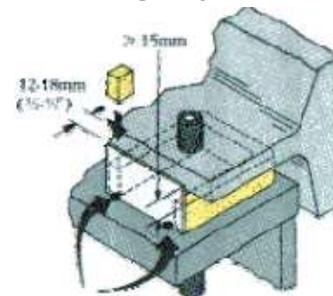
Presentaciones de Chockfast Orange con endurecedor



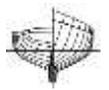
Insertar espuma en el dique



Tape la zona del agujero del perno con los sostenimientos bien engrasados con una capa delgada del lubricante

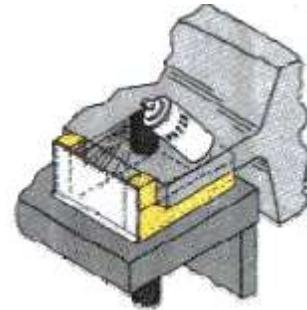


Ponga la placa de acero y asegure las dimensiones requeridas

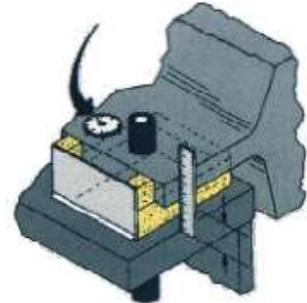


PROCEDIMIENTO:

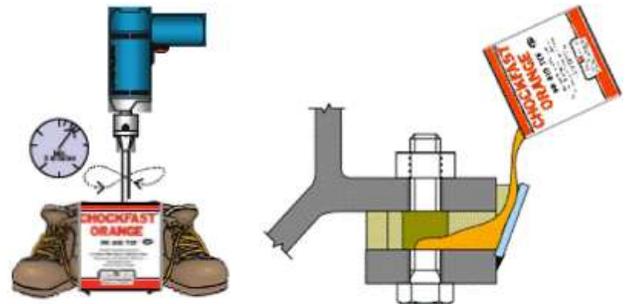
1. Verifique que todos los materiales están disponibles.
2. Mantenga almacenado el producto (resina y endurecedor) a 20°C-25°C por lo menos las últimas 12 horas antes de usarla. Esto asegura que la viscosidad de la mezcla sea apropiada.
3. El alineamiento de la máquina deberá ser al final, y todos los agujeros de los pernos deberán estar forrados. Si esto no se puede realizar, ponga como forro un pedazo de madera o algún producto similar.
4. Limpie todas las superficies que entrarán en contacto con el Chockfast Orange. Deberán estar libres de grasa, agua, de óxido de pintura o aceite.
5. Realizar encofrados estancos en el área a verter las resina.
6. Colocar la espuma para el diqueo.
7. Los agujeros de los pernos, excepto los agujeros de los pernos rimados, deberán preferentemente ser tapados con Armaflex o con tapas hechas de madera. Debe untarse bien con grasa el material que se introduzca al agujero.
8. Los pernos deben pulverizarse con el desmoldante e instalarse.
9. Presentar la barra metálica en el dique de tal forma que el largo y ancho estén dentro de los límites. Esto es muy importante.
10. Asegúrese de que todas las fugas potenciales estén bien selladas. Es más fácil prevenir algunas fugas antes de verter la resina.
11. Mida el espesor del dique y la temperatura de la base del motor, para definir la cantidad de endurecedor que debe verterse en el tarro (*tabla de temperatura*).
12. Mezclar la resina con el endurecedor empleando un taladro de unas 250 – 500 rpm provisto del correspondiente endurecedor.
13. Remover la mezcla durante 3 minutos, de forma lenta, pasando también el removedor por el fondo y las paredes de lata.
14. Verter la resina lentamente por la parte más baja, dejando que corra a lo largo del calzo hasta llenarlo completamente.



Pulverice el dique con el lubricante antes del sellado



Puntos de medición: Altura del dique y temperatura de la base del motor



Mezclado y vertido de la resina

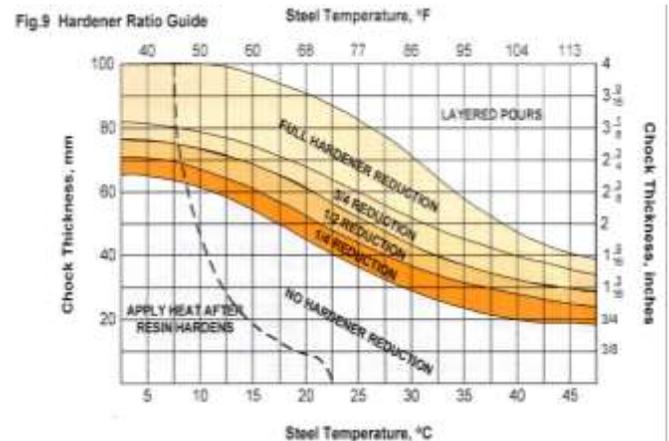


Tabla de temperatura

Nota: Como regla general, los calzos han de curar durante 48 hora antes de proceder al apriete de los pernos.