EQUIPMENT FOUNDATION SYSTEMS

Chockfast®

CHOCKFAST® RED SG

VERTIDO FINO - CURA RÁPIDA
RESINA DE ALTA RESISTENCIA

Boletín Técnico # SP 618E

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

CHOCKFAST RED SG ES UN COMPUESTO DE TRES COMPONENETES, DE ALTA RESISTENCIA Y DE 100% SÓLIDOS DISEÑADO PARA VERTIDOS FINOS EN TODO TIPO DE MAQUINARIA DONDE EL ESPACIO LIBRE MÍNIMO ES DE 25mm (1”). CHOCKFAST RED SG DEMUESTRA ALTAS PROPIEDADES FÍSICAS Y UNA RETRACCIÓN INSIGNIFICANTE HACIENDOLO IDEAL PARA MAQUINARIA CRÍTICAMENTE ALINEADA DENTRO DE TOLERACIAS MÍNIMAS EN SU POSICIÓN FINAL. COMPRESORES MONTADOS EN PATINES, TURBINAS, BOMBAS, MOTORES Y RIELES DE GRUAS MARINAS SON ALGUNOS DE LOS EQUIPOS TÍPICOS QUE SE INTALAN CON CHOCKFAST RED SG. CUANDO SE USA CHOCKFAST RED SG DEBAJO DE RIELES DE GRUAS SE RECOMIENDA COLOCAR UNA JUNTA DE EXPANSIÓN CADA 3m (10’).

USOS Y BENEFICIOS

CHOCKFAST RED SG TIENE LAS SIGUIENTES VENTAJAS COMPARADO A PRODUCTOS CEMENTOSOS CONVENCIONALES:

- INSENSIBLE AL ACEITE Y EL ATAQUE QUÍMICO
- TIEMPO DE CURA TRES VECES MAS RÁPIDO
- NO REQUIERE MEDIR LAS PROPORCIONES ANTES DE MEZCLAR
- PUEDE APLICARSE EN MAQUINARIA ALINEADA EN POSICIÓN FINAL
- SUPERIORES PROPIEDADES FÍSICAS
- FUERTE ADHESIÓN AL CONCRETO Y AL METAL
- NO ES AFECTADO POR CAMBIOS SEVEROS DEL TIEMPO AMBIENTE
- RESITENCIA SUPERIOR A LA FATIGA

EL CHOCKFAST RED SG NO CONTIENE DILUENTES NO REACTIVOS LOS CUALES INTERFIEREN CON EL MECANISMO DE LA CURACIÓN O CAUSAN PÉRDIDA DE MATERIAL DURANTE O DESPUÉS DE LA CURACIÓN. LA MAQUINARIA PUEDE SER COLOCADA EN SU ELEVACIÓN FINAL ANTES DEL VACIADO PORQUE LA RETRACCIÓN DEL MATERIAL ES INSIGNIFACANTE. LOS ALINEAMIENTOS CRÍTICOS SON MANTENIDOS DURANTE LA OPERACIÓN DE LA MAQUINARIA DEBIDO A SU ALTA ESTABILIDAD DIMENSIONAL Y SU ALTA RESISTENCIA A LA VIBRACIÓN Y AL ESCURRIMIENTO PLÁSTICO.

CONSIDERACIONES DE DISEÑO

PARA CONSIDERACIONES DE DISEÑO O DETALLES CONTACTAR AL DEPARTAMENTO DE INGENIERÍA DE ITW POLYMER TECHNOLOGIES.

ITW POLYMER TECHNOLOGIES
130 Commerce Drive • Montgomeryville, PA 18936 • 215-855-8450 • Fax 215-855-4688

ITW Philadelphia Resins Registered to ISO 9001:2000 File No. A3790
ITW Performance Polymers Europe ISO 9001:2000 Q 05420

TRATAMIENTO DEL MATERIAL

EL CHOCKFAST RED SG SE PUEDE MEZCLAR CON PALA Y CARRETILLA O EN UN MEZCLADOR PORTÁTIL. MEZCLAR EL ENDURECEDOR CON LA RESINA, COMPLETAMENTE, ANTES DE AÑADIR EL AGGREGADO. CUANDO SE REQUIERE UNA CONSISTENCIA DE ALTA FLUIDEZ SE PUEDE REDUCIR EL AGREGADO DE ACUERDO CON LAS CONDICIONES NECESARIAS. FAVOR DE CONTACTAR A SU REPRESENTANTE DE CHOCKFAST O A ITW POLYMER TECHNOLOGIES CUANDO ES DESEABLE REDUCIR EL AGREGADO.

EL CHOCKFAST RED SG SE CURA RELATIVAMENTE RÁPIDO COMPARADO CON LOS MATERIALES CEMENTOSOS, PERO EXHIBE UNA CURA TÉRMICAMENTE SUAVE. ESTO PERMITE VACIADOS GRUESOS SIN CAUSAR RAJADURAS DE TENSIÓN EXOTERMICA, TÍPICAS DE MATERIALES QUE DESAROLLAN CALOR EXCESIVO DURANTE SU CURA.

NOTA: EL CHOCKFAST RED NORMAL ES DISPONIBLE Y PERMITE VACIADOS DE HASTA 450mm (18”) EN UNA SOLA COLADA PARA LA RECONSTRUCCIÓN DE CONCRETO.

PARA TEMPERATURAS DE 0°C - 15°C (32°F - 60°F)

UN ACELERADOR ES DISPONIBLE PARA USO CON EL CHOCKFAST RED SG CUANDO LA TEMPERATURA AMBIENTAL DE LA FUNDACIÓN DE CONCRETO Y DEL CHOCKFAST RED SG ES DE 0°C (32°F) A 15°C (60°F). EL ACELERADOR ES SUMINISTRADO EN UNA BOTELLA PLÁSTICA DE 0.9L (1 QUART) QUE TIENE UNA SOLA LINEA DE REDUCCIÓN Y ES INVERTIDA PARA FACILITAR SU USO. EL ACELERADOR SE AÑADE A CADA UNIDAD DE CHOCKFAST RED SG IMEDIATAMENTE DESPUÉS QUE EL AGREGADO SE HAYA MEZCLADO CON LOS COMPONENETES LÍQUIDOS (MEZCLADOS DE ANTE MANO) EN UN MEZCLADOR DE MORTERO. PARA TEMPERATURAS AMBIENTALES DE 0°C A 10°C (32 - 50°F) USAR TODO EL MATERIAL EN LA BOTELLA QUE ES EQUIVALENTE A 7.3% DEL PESO NETO DE LA RESINA Y EL ENDURECEDOR.

PARA TEMPERATURAS AMBIENTALES DE 10°C A 15°C (50 - 60°F) VACIAR EL CONTENIDO DE LA BOTELLA HASTA LA LINEA DE REDUCCIÓN CON LA BOTELLA INVERTIDA. ESTA CANTIDAD DE ACELERADOR ES EQUIVALENTE A 5% DEL PESO NETO DE LA RESINA Y EL ENDURECEDOR. LOS SIGUIENTES SON LOS TIEMPOS DE CURA:

- 0°C (32°F) 90 HORAS *
- 5°C (40°F) 48 HORAS *
- 10°C (50°F) 24 HORAS *

* ESTOS TIEMPOS DE CURA REPRESENTAN LA CANTIDAD DE TIEMPO REQUERIDO PARA PRODUCIR UNA RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN EN EXCESO DE 700 kg/cm2 (10,000 psi) A LA TEMPERATURA INDICADA. LA MAQUINARIA SE PUEDE ASENTAR Y LOS PERNOS DE ANCLAJE SE PUEDEN TORSIONAR CON VACIADOS DE 30mm A 50mm (1.25” - 2”) DE ESPESOR A LAS TEMPERATURAS INDICADAS ARRIBA. CURA ADICIONAL Y MAYOR RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN SE PUEDEN REALIZAR CON TIEMPO, RESULTANDO EN PROPIEDADES FÍSICAS EQUIVALENTES A LAS DE UNA APLICACIÓN NORMAL DEL CHOCKFAST RED SG CURADA A 22C (75F) SIN USO DEL ACELERADOR.

NOTA: EL TIEMPO DE CURA FINAL Y LA FLUIDEZ DEL CHOCKFAST RED SG MEJORAN SI LA TEMPERATURA DEL MATERIAL ES MAS ALTA QUE LAS TEMPERATURAS AMBIENTALES MENCIONADAS ARRIBA, AUNQUE LA TEMPERATURA DEL MATERIAL NO DEBE EXEDER DE 21C (70F) CON EL USO DEL ACELERADOR .

PROPIEDADES FÍSICAS

ADHESIÓN AL CONCRETO	MAYOR QUE EL CONCRETO	
MÓDULO COMPRESIVO DE ELASTICIDAD	138,505 kg/cm^2 (1,970,000 psi)	ASTM C-109
RESISTENCIA A LA COMPRESIÓN	1.230 kg/cm^2 (17,500 psi)	ASTM C-109
COBERTURA	442 cc/kg (13 in^3./lb.)	
TIEMPO DE CURA	24 a 48 horas a 21°C (70°F)	
RESISTENCIA AL FUEGO	AUTO EXTINCIÓN	ASTM D-635
MERMA LINEAL	NO MEDIBLE	ASTM D-2566
EMPAQUE Y	96 kg (211 lbs)	
COBERTURA POR UNIDAD	45.3 litros (1.6 Ft^3)	
EMPAQUE Y COBERTURA POR COMPONENTE	RESINA: 9.05 litros (3 gal. can) ENDURECEDOR: 1.63 litros (1 gal. can) AGREGADO: 4 sacos de 21 kg cada uno (46 lb). ACELERADOR (SI NECESARIO): .9 litros (1 qt.)	
VIDA ÚTIL	UNA HORA @ 21°C (70°F)	
VIDA DE ESTANTE	MAS DE UN AÑO EN ALMACENAJE SECO	
GRAVEDAD ESPECÍFICA	2.24	
RESISTENCIA A LA TENSIÓN	211.3 kg/cm^2 (3,000 psi)	ASTM D-638

General: Every reasonable effort is made to insure the technical information and recommendations on these data pages are true and accurate to the best of our knowledge at the date of issuance. However, this information is subject to change without notice. Prior versions of this publication are invalid with the release of this version. Products and information are intended for use by qualified applicators that have the required background, technical knowledge, and equipment to perform said tasks in a satisfactory manner. Consult your local distributor for product availability, additional product information, and technical support.
Warranty: ITW POLYMER TECHNOLOGIES, a division of Illinois Tool Works Inc., warrants that its products meet their printed specifications. This is the sole warranty. This warranty expires one year after product shipment.
Warranty Claims: If any product fails to meet the above, ITW POLYMER TECHNOLOGIES will, at its option, either replace the product or refund the purchase price. ITW POLYMER TECHNOLOGIES will have no other liability for breach of warranty, negligence, or otherwise. All warranty claims must be made in writing within one year of the date of shipment. No other claims will be considered.
Disclaimer: ITW POLYMER TECHNOLOGIES makes no other warranty, expressed or implied, and specifically disclaims any warranty of merchantability or fitness for a particular purpose.

Suggestions concerning the use of products are not warranties. The purchaser assumes the responsibility for determining suitability of products and appropriate use. ITW POLYMER TECHNOLOGIES' sole liability, for breach of warranty, negligence or otherwise, shall be the replacement of product or refund of the purchase price, at ITW POLYMER TECHNOLOGIES' election. Under no circumstances shall ITW POLYMER TECHNOLOGIES be liable for any indirect, incidental or consequential damages.
Modification of Warranty: No distributor or sales representative has the authority to change the above provisions. No change in the above provisions will be valid unless in writing and signed by an officer or the Technical Director of ITW POLYMER TECHNOLOGIES. No term of any purchase order shall serve to modify any provision of this document.
Mediation and Arbitration: If any dispute arises relating to products or product warranties, either the purchaser or ITW POLYMER TECHNOLOGIES may a) initiate mediation under the then current Center for Public Resources (CPR) Model Procedure for Mediation of Business Disputes, or b) initiate a non-binding arbitration under the rules of the American Arbitration Association for the resolution of commercial disputes.