

# EPOXY CHOCK

## Epóxico de Alto Desempeño

### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Five Star® Epoxy Chock es un sistema epóxico diseñado específicamente para ser usado bajo compresores de gas integrales, descansos para el montaje de equipos, turbinas, generadores y otras maquinarias de alineamiento crítico. Es un material de dos componentes, 100% sólido, libre de solventes que proporciona una excelente fluidez y alta resistencia a la compresión a elevadas temperaturas y condiciones de carga. Five Star® Epoxy Chock es un remplazo económico de cuñas de impacto (steel chock) debido a que elimina mecanismos costosos y ofrece prácticamente el 100% de contacto con las placas base de maquinarias.

### VENTAJAS

- Soporte permanente de maquinarias que requieren alineamiento de precisión.
- Resistencia química a la acción de productos químicos.
- Sistema de dos componentes vertible.

### USOS

- Compresores
- Turbinas y generadores
- Motores y bombas
- Maquinarias hot-running
- Reemplaza las cuñas de impacto (steel chock)

### EMPAQUE Y RENDIMIENTO

Five Star® Epoxy Chock es un sistema epóxico de dos componentes que consiste en un recipiente de resina parcialmente lleno y endurecedor. está disponible en kit de 7,18 kg, con un rendimiento aproximado de 4,30 litros.

### VIDA MEDIA

Un año en su empaque original cerrado, almacenado en condiciones de aire seco, una alta humedad relativa podría reducir su vida útil.

#### PROPIEDADES TÍPICAS A 70°F (21°C)

##### Resistencia a la Compresión, ASTM C 579 B

Curado posterior @ 140°F (60°C)	20.500 psi (141,3 MPa)
---------------------------------	------------------------

##### Resistencia a la Compresión, ASTM D 695

24 horas	12.000 psi (82,7 MPa)
----------	-----------------------

7 días	14.000 psi (96,5 MPa)
--------	-----------------------

Curado posterior @ 140°F (60°C)	19.000 psi (130,9 MPa)
---------------------------------	------------------------

##### Módulo Secante de Compresión

3,5 x 10 <sup>5</sup> psi (0,24 x 10 <sup>4</sup> MPa)
--

##### Coefficiente de Expansión Lineal Térmica,

ASTM C 531 32°F to 140°F (0°C to 60°C)	20,8 x 10 <sup>-6</sup> in/in/°F (37,4 x 10 <sup>-6</sup> mm/mm/°C)
--	---

##### Retracción Lineal, ASTM C 531

0,0002 in/in
--------------

##### Resistencia a la Flexión, ASTM C 580

7.000 psi (48,3 MPa)
----------------------

##### Resistencia a la Tensión, ASTM C 638

6.800 psi (46,9 MPa)
----------------------

##### Tiempo de Manipulación, 70°F (21°C)

30 Minutes
------------

##### Resistencia al Fuego, ASTM D 635

Auto extingible
-----------------

##### Temperatura Máxima de Servicio

230°F (110°C)
---------------

Los datos se muestra arriba refleja los resultados típicos basados en pruebas de laboratorio bajo condiciones controladas. Se pueden obtener variaciones razonables de los datos que se muestran. Los métodos de ensayos son modificados cuando aplican.

## GUÍAS PARA COLOCACIÓN

- PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:** Todas las superficies en contacto con Five Star® Epoxy Grout debe estar libre aceite, grasa u otro contaminante. Las superficies de acero con aristas afiladas o desgastadas deben ser tratadas para obtener una superficie lisa y suave antes de aplicar el grout. Áreas donde la adherencia no es deseada se deben recubrir completamente con una agente desmoldante, grasa o cera. Sellar todas las áreas abiertas con masilla o un material similar para contener el grout y prevenir fugas no deseadas..
- ENCOFRADO:** Espuma de celdas abiertas o un material similar debe instalarse en tres lados del área de las cuñas. La espuma debe llenar firmemente el espacio entre la bancada del maquinaria y la fundación para proporcionar un cierre estanco a los líquidos. Los pernos de anclaje deben ser rociados con un agente desmoldante adecuado. El área completa de las cuñas se debe rociar con agente desmoldante antes de la instalación del dique frontal. Revisar los lugar con posibilidades de fugas en el área de las cuñas y sellar. Instale el dique frontal fabricado con un ángulo de cero o barra plana, ubicada a una distancia de 18mm a 25 mm de la bancada de la maquinaria y con una altura suficiente para permitir el vaciado del material 12mm sobre la base de la bancada. Rociar el interior del dique frontal con agente desmoldante. La maquinaria se debe posicionar en su alineamiento final antes de vaciar Five Star® Epoxy Chock.
- MEZCLADO:** Para un óptimo desempeño, la resina y el endurecedero deben ser acondicionados entre 21°C y 27°C por a lo menos 12 horas antes de su uso. Premezcle el Componente A (resina) por aproximadamente un minuto. Vierta el Componente B (endurecedero) dentro del recipiente del Componente A (resina) y mezcle completamente por tres a cuatro minutos con una paleta mezcladora y un taladro de bajas revoluciones (200 rpm). Siempre mantenga la paleta mezcladora completamente sumergida en el material para minimizar el entrapamiento de aire. Asegúrese que la paleta mezcladora remueva completamente el material alrededor de los lados y fondo del recipiente de resina.  
Esto asegurará el mezclado uniforme de la resina y endurecedor. Utilice arena secada en horno para extender Five Star® Epoxy Chock.
- MÉTODOS DE COLOCACIÓN:** Siempre vierta Five Star® Epoxy Chock desde el lado más bajo del área de cuñas lo que forzará el escape del aire a través de la espuma de celda abierta en la esquina opuesta. Continúe vaciando lentamente hasta que toda la área de cuñas esté llena y el área de cuñas de sobrellenado alcance un nivel de aproximadamente 12 mm sobre la base de la bancada. NOTA: No raspe el material de los lados del recipiente, utilice solo el materia que fluya libremente del recipiente. Asegúrese que todas las cuñas han endurecido antes de dejar el área de vaciado. Para vaciado menores a 12 mm o mayores a 63 mm o 4,3 litros, contactar al ingeniero y centro de servicio técnico de Bautek al (56 2) 2 816 77 00.
- PROCEDIMIENTOS POSTERIORES A LA COLOCACIÓN:** Asegúrese que las cuñas se han curado apropiadamente en base a las siguientes temperaturas del acero y tiempos de curado, luego remueva los diques frontales, libere los pernos de nivelaciones, apriete los pernos de anclaje a la tensión o torque recomendados.
- LIMPIEZA:** Todas las herramientas y equipos se deben limpiar con un solvente antes que el material endurezca. Se puede utilizar arena como un agente abrasivo para ayudar a la limpieza.

**NOTA: ANTES DE LA APLICACIÓN, LEA COMPLETAMENTE TODA LA INFORMACIÓN DEL EMPAQUE DEL PRODUCTO.** Para procedimientos de colocación más detallados, consulte las Guías de Instalación Design-A-Spec™ o llame al Centro de Servicio Técnico e Ingeniería de Bautek al (56 2) 2 816 77 00.

## CONSIDERACIONES

- Para vaciado menores a 12 mm o mayores a 63 mm o que excedan los 4,3 litros, contactar al ingeniero y centro de servicio técnico de Five Star Products al (56 2) 2 816 77 00.
- Fluidez, tiempo de curado y resistencia se ven afectadas negativamente por bajas temperaturas.

Temperatura del Acero	Tiempo de Curado
13°C to 15°C (55°F to 60°F)	48 horas
16°C to 18°C (61°F to 65°F)	36 horas
19°C to 21°C (66°F to 70°F)	24 horas
Above 23°C (Above 75°F)	18 horas

## PRECAUCIÓN

Irritante, tóxico, fuerte sensibilidad. contiene resina epóxica y amina. Estos productos pueden causar irritación en la piel. No inhalar los vapores. Proporcionar adecuada ventilación. Proteja contra contacto con la piel y ojos. Utilice guantes de goma, camisas manga larga y gafas con protectores laterales. En el caso de contacto con los ojos, enjuagar repetidamente con agua y consulte un médico.

Para conocer la disponibilidad a nivel mundial, obtener información adicional del producto y soporte técnico, póngase en contacto con su distribuidor local o representante de ventas de Five Star®, o puede llamar al Centro de Servicio Técnico e Ingeniería de Bautek al (56 2) 2 816 77 00.

## CÓDIGO DE PRODUCTO

## DESCRIPCIÓN

## TAMAÑO DE UNIDAD

M221K341102

Epoxy Chock, A (resina) + B (endurecedor)

kit 7, 18 Kg

**GARANTIA:** "Los productos Five Star Products, Inc. (FSP) se fabrican de acuerdo a procesos controlados de producción para garantizarlos, cumpliendo con las propiedades físicas actualmente publicadas en la ficha técnica, cuando son aplicados de acuerdo a las instrucciones de FSP y se sometan a prueba según las normas ASTM y los estándares de FSP. Sin embargo, en caso de presentarse defectos de manufactura de cualquier tipo, el único derecho del usuario será el retornar todo material supuestamente defectuoso, con flete prepagado a FSP, para su reemplazo. No existe ninguna otra garantía de FSP de cualquier naturaleza, expresa o implícita, incluyendo cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular en conexión con este producto. FSP no se hace responsable por daños de cualquier naturaleza, incluyendo daños reales, punitivos, remotos, o consecuenciales, resultantes de cualquier reclamo por incumplimiento de contrato, incumplimiento de cualquier garantía, tanto expresa como implícita, incluyendo cualquier garantía de comerciabilidad o idoneidad para un propósito en particular o de cualquier otra causa. FSP tampoco será responsable por el uso de este producto de una manera que infrinja una patente asignada a otros".

**Five Star Products, Inc.**

**Sede Central**

750 Commerce Drive

Fairfield, CT 06825 USA

Tel: 203-336-7900 • Fax: 203-336-7930

www.FiveStarProducts.com



**CONSTRUIR ES CUIDAR**

© 2011 Five Star Products, Inc. | 08-01-2011  
American Owned & Operated