

SUPERFICIE DE CONCRETO DEBERÁ SER PREPARADA EN LA FORMA SIGUIENTE:

- 1) PICAR LA SUPERFICIE HASTA DEJAR EXPUESTA LA PIEDRA (AGREGADO) DEL HORMIGÓN.
- 2) BISELAR TODAS LAS ORILLAS DE LA FUNDACIÓN AL MENOS 20 mm (3/4") CON UN ÁNGULO DE 45°.
- 3) LA SUPERFICIE DEBERÁ ESTAR LIBRE DE ACEITE, AGUA, MATERIAL SUELTO Y CUALQUIER OTRO CONTAMINANTE.
- 4) UTILIZAR COMPRESOR DE AIRE LIBRE DE ACEITE O AGUA, O ASPIRADORA PARA REMOVER POLVO Y CONCRETO SUELTO.
- 5) EL CONCRETO VIEJO SE DEBE REPICAR HASTA EL PUNTO QUE NO HAYA CONTAMINACIÓN DE ACEITE.
- 6) TODAS LAS GRIETAS DEBERÁN SER ELIMINADAS O REPARADAS.
- 7) EL CONCRETO DEBERA SER DE POR LO MENOS 211 kg/cm² (3.000 PSI) DE FUERZA COMPRESIVA. COMPROBAR SU RESITENCIA.

SUPERFICIE DE LAS BASE DE LA MAQUINARIA DEBERA SER PREPARADA EN LA FORMA SIGUIENTE:

- 1) ES PREFERIBLE DESMONTAR EL EQUIPO DE LA BASE PARA HACER TODOS LOS PROCEDIMIENTOS.
- 2) UN AGUJERO DE 10 a 15 cm (4 a 6") ES NECESARIO PARA CADA COMPARTIMENTO INDIVIDUAL DE LA BASE
- 3) AÑADIR AGUJEROS DE AIRE EN LAS ESQUINAS DE LOS SOPORTES Y DEBAJO DE DONDE SE VA A MONTAR EL EQUIPO PARA EVITAR VACIOS.
- 4) REDONDEAR TODAS LAS ESQUINAS AGUDAS QUE HAGAN CONTACTO CON EL EPOXY.
- 5) SOLDAR UNA TUERCA CERCA DE LOS PERNOS DE ANCLAJE PARA ACOMODAR UN TORNILLO DE NIVELACIÓN.
- 6) APLICAR CHORRO DE ARENA HASTA QUE EL METAL QUEDE BLANCO O CASI BLANCO.
- 7) SI EL VACIADO DE CHOCKFAST RED NO SE VA A HACER INMEDIATAMENTE, APLICAR EL ITW RUST INHIBITIVE PRIMER PARA SELLAR LA BASE CONTRA OXIDACIÓN.
- 8) ANTES DE HACER EL VERTIDO, HACER UNA LIMPIEZA A LA BASE CON UN SOLVENTE COMO PRT 61.

PROCEDIMIENTOS PARA LA NIVELACIÓN DE LA BASE DE LA MAQUINARIA USANDO TORNILLOS DE NIVELACIÓN:

- 1) LOS TORNILLOS DE NIVELACIÓN DEBERÁN DE ESTAR CERCA DE LOS PERNOS DE ANCLAJE
- 2) LOS TORNILLOS DE NIVELACION DEBERÁN ASENTAR SOBRE PLANCHAS REDONDAS DE ACERO DE APROXIMADAMENTE 7cm (3" DE DIAMETRO).
- 3) ENVOLVER LA ROSCA DE LOS TORNILLOS DE NIVELACIÓN CON CINTA ADHESIVA PARA DUCTOS PARA FACILITAR SU RETIRO DESPUÉS QUE EL CHOCKFAST RED HAYA ENDURECIDO.
- 4) NIVELAR DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES DEL FABRICANTE DEL EQUIPO.

PROCEDIMIENTOS PARA MOLDES O ENCOFRADOS:

- 1) EL MATERIAL DE MOLDE O ENCOFRADO DEBERÁ SER MULTILAMINADO ("PLYWOOD") DE ESPESOR MINIMO DE 20 mm (3/4") P Y AFIANZADO VERTICAL Y HORIZONTALMENTE CON MADEROS DE 2" X 4" O MAS (5 X 10 cm).
- 2) LOS LADOS DE LAS MADERAS QUE HARAN CONTACTO CON LA RESINA DEBERAN SER BARNIZADOS Y APLICARSELES DOS (2) CAPAS DE CERA EN PASTA (PARA PISOS) O UN EQUIVALENTE PARA PREVENIR QUE LA RESINA SE ADHIERA AL LA MADERA.
- 3) EL ENCOFRADO DEBERÁ SER A PRUEBA DE FUGA DE LÍQUIDOS. SELLAR LAS FORMAS A LA SUPERFICIE VERTICAL DEL CONCRETO DONDE LAS FORMAS VERTICALES HACEN CONTACTO CON LAS FORMAS HORIZONTALES Y DONDE LAS FORMAS VERTICALES HACEN CONTACTO CON LA BASE DEL EQUIPO. USAR UN MATERIAL SELLANTE COMO SELLADOR DE SILICÓN. ESTE MATERIAL DEBE CURARSE TOTALMENTE ANTES DE HACER EL VERTIDO DE CHOCKFAST RED. RELLENAR CUALQUIER ESPACIO DONDE SE PUEDA FUGAR EL LÍQUIDO EPÓXICO.
- 4) LOS MOLDES DEBERAN TENER UN BISEL DE 45° Y 25 mm (1") COLOCADO EN DONDE LAS SUPERFICIES VERTICALES SE JUNTAN CON LAS FORMAS HORIZONTALES.

EL MEZCLADO DEL CHOCKFAST ROJO SE REALIZARÁ DE LA SIGUIENTE MANERA:

- 1) EL GROUT SE DEBE MEZCLAR EN UN MEZCLADOR DE MORTERO LIMPIO, A BAJA VELOCIDAD (15-20 RPM). SI EL VACIADO ES PEQUEÑO, 5 UNIDADES O MENOS, PODRÁ UTILIZARSE CARRETILLA Y PALA.
- 2) TODOS LOS COMPONENTES DEL GROUT DEBERÁN SER ALMACENADOS EN UN AMBIENTE LIBRE DE HUMEDAD A TEMPERATURA CONTROLADA DE 21 A 27°C (70- 80°F) DURANTE 24 HORAS ANTES DEL MEZCLADO. SI ESTAS CONDICIONES NO SE PUEDEN SATISFACER, CONTACTE A SU REPRESENTANTE O A ITW POLYMER TECHNOLOGIES.
- 3) VERTIR EL ENDURECEDOR EN LA LATA DE RESINA Y MEZCLAR POR, NO MENOS DE , TRES MINUTOS CON UN MEZCLADOR DE ACERO INOXIDABLE JIFFY (MARCA REGISTRADA) TAMAÑO MEDIANO, O UN MEZCLADOR EQUIVALENTE. SE REQUIERE UN TALADRO DE 12 mm (1/2”) Y DE VELOCIDAD VARIABLE. MEZCLAR A 200 - 250 RPM.
- 4) VACÍE LA MEZCLA DE RESINA/ENDURECEDOR EN EL MEZCLADOR Y AÑADE EL AGREGADO, UNA BOLSA A LA VEZ, HASTA QUE EL AGREGADO ESTÉ COMPLETAMENTE MOJADO. UTILICE 3 Y 1/2 BOLSAS EN LA PRIMERA TANDA PARA MOJAR EL MEZCLADOR. TODAS LAS OTRAS TANDAS DEBERÁN SER DE CUATRO (4) BOLSAS DE AGREGADO. NUNCA UTILIZE MENOS DE 3 Y 1/2 BOLSAS.
- 5) EL MATERIAL DEBERÁ SER MEZCLADO SOLO EL TIEMPO NECESARIO PARA MOJAR TODO EL AGREGADO CON LO CUAL MINIMIZAMOS LA INCORPORACIÓN DE AIRE DE FORMA TAL QUE EL PROCESO COMPLETO DEL MEZCLADO DURE NO MAS DE 7 MINUTOS.
- 6) UNA VEZ QUE SE EMPIEZA EL PROCESO DEL VACIADO DEL MATERIAL NO SE DEBE DE INTERRUMPIR HASTA QUE EL VERTIDO HAYA SIDO COMPLETO.
- 7) EL TIEMPO DE VIDA UTIL (POT LIFE) DEL GROUT EPÓXICO ES DE APROXIMADAMENTE DOS (2) HORAS A 25°C (77°F) PARA OTRAS TEMPERATURAS CONSULTE A SU REPRESENTANTE LOCAL O A ITW POLYMER TECHNOLOGIES.

VACIADOS DE CHOCKFAST ROJO SE REALIZARÁN DE ACUERDO A LO SIGUIENTE:

- 1) EL MATERIAL NO SE DEBERÁ VACIAR EN LLUVIA O ALTA HUMEDAD.
- 2) LA TEMPERATURA DEL CONCRETO DEBERÁ SER UN MÍNIMO DE 15°C Y UN MÁXIMO DE 29°C (60 – 85°F) A MENOS QUE HAYA SIDO APROBADO POR UN TÉCNICO O UN DISTRIBUIDOR DE ITW POLYMER TECHNOLOGIES.
- 3) SE DEBERÁ LLENAR CADA COMPARTIMIENTO HASTA QUE EL MATERIAL DESBORDE POR LOS AGUJEROS DE ESCAPE DE AIRE.
- 4) A CONTINUACIÓN ES DESEABLE COLOCAR UN PEDAZO DE 6” A 8” DE TUBERIA PVC SOBRE EL AGUJERO DE VERTIDO Y LLENARLO CON CHOCKFAST ROJO PARA MANTENER UN CABEZAL HIDRÁULICO.
- 5) ESTE PASO SE REPETIRÁ EN CADA COMPARTIMIENTO PARA FORZAR LA EXPULSIÓN DE TODO EL AIRE DEBAJO DE LA BASE.
- 6) LA LIMPIEZA DEL MEZCLADOR DE MORTERO Y DE HERRAMIENTAS SE PUEDE HACER CON AGUA INMEDIATAMENTE DESPUÉS DE USADO.

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.