

Calçamento epoxi de dois componentes para instalação de máquinas e equipamentos.

Características

- Fundido no local na temperatura ambiente
- Distribui a carga uniformemente
- Agiliza a montagem
- Precisão na instalação
- Alta resistência mecânica
- Resistência química

Principais aplicações

- Trilhos de pontes rolantes
- Motores
- Máquinas em geral
- Guindastes
- Prensas
- Compressores

Características físico-químicas

Peso específico a 25 °C.....	1,6 g/cm ³
Pot-Life a 25 °C.....	30 minutos
Tempo de endurecimento inicial a 25 °C.....	40 minutos
Tempo de cura para operação dos equipamentos.....	15 °C: 72 horas 25 °C: 48 horas acima de 30 °C: 24 horas
Resistência à compressão ASTM D-695.....	1213 kgf / cm ²
Módulo de elasticidade ASTM 0-695.....	64445 kgf / cm ²
Resistência à fração ASTM D-638.....	403 kgf / cm ²
Módulo de elasticidade ASTM D-638.....	94628 kgf / cm ²
Resistência à flexão ASTM D-790.....	768 kgf / cm ²
Dureza Barcol ASTM D-2583.....	44
Impacto Izod ASTM D-256; Procedimento C.....	9,4 J / m
Tempo de estocagem.....	1 ano na embalagem original, não aberta e em local protegido.

Dados para aplicação

Preparo do equipamento

1. O equipamento deve ser colocado na posição de trabalho com cunhas ou parafusos macacos, deixando-o suspenso do jazente ou fundação no mínimo 10 mm.
2. As superfícies de contato com os calços devem estar isentas de ferrugem, tintas, óleos, graxas, água e poeira.
3. Deverão ser feitos moldes nos lugares onde os calços serão fundidos, com aberturas por onde o produto será vertido e o ar sairá.
4. Fazer verificação final de :

- Posição de trabalho da máquina
- Alinhamento
- Deflexão
- Ajuste mecânico
- Molde

Nota: Quando não for necessária aderência do CALCEPOXI na base do equipamento ou nos parafusos de fixação, deve ser usado um desmoldante.

Preparo da mistura

1. Utilizar máquina de furar de baixa rotação (aproxim. 200 rpm), com haste misturadora e óculos de proteção.
2. Prender o galão plástico e introduzir a haste misturadora com a máquina desligada.
3. Ligar a máquina e homogeneizar a mistura durante 1 minuto, com pequenos movimentos circulares, percorrendo toda a periferia da embalagem.
4. Adicionar o componente B, deixando misturar por mais 1 minuto.
5. Desligar a máquina e esperar que a haste pare, antes de retirá-la do produto.

Aplicação

A temperatura ambiente deve estar acima de 15°C. Caso esteja abaixo, esta deverá ser elevada com aquecedores tais como: lâmpadas incandescentes, resistências elétricas, etc.

A. Calços com espessura de até 30 mm.

1. A aplicação é feita vertendo-se a mistura em um dos lados do molde até o completo enchimento.
2. Essa aplicação não deve demorar mais de 15 minutos.
3. Após 24 horas da aplicação, remover os moldes, cunhas e apertar os parafusos de fixação com o torque especificado na planilha, de modo a permitir uma distribuição uniforme de tensão na base da máquina.

B. Calços com espessura superior a 30 mm.

1. Para calços com espessura superior a 30 mm, a aplicação do material deve ser feita em camadas sobrepostas e consecutivas de até 30 mm de espessura cada uma, até atingir a espessura desejada. Como o endurecimento se processa por reação química exotérmica, deve ser respeitado um intervalo de aproximadamente 6 horas entre a aplicação das camadas, evitando, no entanto que a camada anterior endureça.
2. Essa aplicação não deve demorar mais de 15 minutos.
3. Após 24 horas da aplicação, remover os moldes, cunhas e apertar os parafusos de fixação com o torque

Tubolit Ind. E Com. Ltda., Rio de Janeiro, tel.: 2126710163, fax: 2126714281, E-mail: tubolit@tubolit.com.br

especificado na planilha, de modo a permitir uma distribuição uniforme de tensão na base da máquina.

CALCEPOXI

Calçamento

Roteiro de cálculo

A. Potência – HP.....	
B. Peso morto – Kg.....	
C. Diâmetro do parafuso de fixação – mm.....	
D. Número de parafusos de fixação.....	
E. Área da base da máquina – cm ²	
F. Tensão no parafuso de fixação – kgf.....	
G. Torque no parafuso de fixação – kgf*m.....	
H. Área mínima de calçamento - cm ²	$\frac{B + (D * F)}{35 \text{ kg / cm}^2}$
I. Área utilizada para calçamento – cm ²	$\geq H$
J. Carga nos calços devido ao peso morto – kgf/cm ²	B / I
K. Carga nos calços devido à tensão nos parafusos – kg / cm ²	$\frac{D * F}{I}$
L. Carga estática atuando nos calços – kg/cm ²	$J + K$

Nota:

A área utilizada para calçamento deverá ser distribuída pelo número de parafusos de fixação.

A área de calçamento para cada parafuso, sempre que possível, deverá ser distribuída de modo a circundar o parafuso, mantendo-o no centro do calço.

A tensão no parafuso deverá ser aplicada com torquímetro para haver uma distribuição uniforme de carga evitando com isso a concentração de tensão em determinados locais de base da máquina.

Apresentação

Conjunto de 1 kg

Conjunto de 2 litros.