

TermoCasting® Electric Casting Compound Es un compuesto polimérico libre de solventes, formulado a base de resinas epóxicas y cargas de sílice, autonivelante fácil de verter, transformándose en un compuesto 100% sólido una vez curado, de excelentes propiedades eléctricas y mecánicas para la soportación de partes activas pesadas en transformadores de alta tensión. Recomendado para el vaciado en todo tipo de aplicaciones eléctricas.

Ventajas

- ✓ Tiempo para trabajar y de curado, ajustado a los requerimientos del cliente
- ✓ Excelente aislante eléctrico dada su baja conductividad eléctrica y alta tensión de ruptura
- ✓ Alta resistencia mecánica
- ✓ Mantenimiento de las propiedades mecánicas y eléctricas hasta la temperatura de trabajo
- ✓ Resistencia química a una buena cantidad de ácidos, álcalis, hidrocarburos y aceite dieléctrico
- ✓ Despreciable absorción de fluidos líquidos, por su matriz epóxica y carga, no porosas
- ✓ Excelente adherencia a varios sustratos como el hierro, acero, madera, loza, cerámicas, concreto.
- ✓ Libre de colorantes, no alterando el color y propiedades del aceite dieléctrico
- ✓ Dos componentes pre-dosificados, que lo hace fácil y seguro de usar

Aplicaciones recomendadas

- ✓ Soporte de alta resistencia, para partes activas de transformadores de alta tensión
- ✓ Anclaje de herrajes, para aisladores en redes de alta y baja tensión
- ✓ Moldeo de piezas, para uso eléctrico
- ✓ Grouting para la nivelación y anclaje de transformadores, motores y equipos eléctricos

Datos técnicos típicos

*Color	Marfil suave		
Viscosidad mezcla a 25 °C Brookfield-RV	ASTM D-1824	13.600 Cps,	Usillo № 6 a 20 RPM
Relación de mezcla por peso	100 partes de resina	11 partes de endurecedor	
Resistencia a la compresión	ASTM D-695	7 días	17.300 psi – 1.216 kg/cm ²
Resistencia a la tracción	ASTM D-638	7 días	5.600 psi - 394 kg/cm ²
Dureza, Shore D	ASTM D-2240	7 días	82
Tensión de ruptura dieléctrica	ASTM D-149	> 24 kVolts/mm	
Temperatura operativa máxima		85 °C (185 °F)	
**Tiempo de trabajo	a 25 °C	120 a 145 minutos	
**Tiempo de curado al tacto centro	a 25 °C	125 a 150 minutos	
**Tiempo de curado al tacto borde exterior	a 25 °C	2,5 a 3,5 horas	
**Tiempo de curado para trabajo funcional	a 25 °C	24 horas	
Rendimiento	Juego 3 kg	1.677 cm ³ - 102 pulgadas ³	
	Juego 10 kg	5.588 cm ³ - 341 pulgadas ³	

* El producto no contiene colorantes. El color del sistema, es el resultante de la mezcla de sus componentes en estado natural

**El tiempo de trabajo, curado inicial y funcional, están referidos a una masa de 1.800 Gr., curada a T ambiente de 25 °C

Preparación de las partes metálicas

- ✓ Todas las partes metálicas en contacto con Electric Casting Compound, deben estar libre de óxido, suciedad, grasa, aceite y material suelto.
- ✓ Se deben esmerilar las soldaduras disperejas y aristas vivas, para evitar puntos de concentración de tensiones
- ✓ Se debe dar un perfil de superficie mínimo SSP-3, idealmente SSPC-SP-5, esto es "Limpieza Mecánica" ó "Limpieza con chorro de Abrasivo Grado Metal Blanco", para obtener una buena adherencia al sustrato

Preparación de las partes de concreto

- ✓ Cuando se utilice como grouting, la superficie de concreto en contacto con Electric Casting Compound, debe estar estructuralmente firme, limpia y saturada seca.
- ✓ Consultar la Guía de Preparación de Superficies de Hormigón, ESP-TE-066, para mayor detalle de la preparación de la superficie

TermoChemical Latinamerica S.A

Av. Pdte. Eduardo Frei Montalva Nro. 9231, Quilicura, CP 8710007, Santiago – Chile

Fono: +56 2 2413 5151 – 2 2413 5100

e-Mail: venta_tecnica@termochemical.cl – Web: www.termochemical.com

Preparación de Electric Casting Compound

- El producto, debe estar a una temperatura de 20-25 °C antes de ser aplicado. A 25 °C el tiempo de trabajo es de 120 a 145 minutos.
- No se recomienda almacenar el producto a temperatura ambiente menor a 10 °C, ni sobre 35 °C

Mezcla

- Premezcle la Resina en su envase, por 1 a 2 minutos, con un taladro de potencia > ¼ Hp, de velocidad media para evitar la incorporación de burbujas de aire, hasta su total homogeneidad antes de efectuar el mezclado.
- Agite el Endurecedor para homogenizar su contenido. Antes de agitar, asegúrese que la tapa esté bien cerrada.
- Vaciar completamente el componente Catalizador (más pequeño) sobre el componente Resina.
- Incorporar a la mezcla, todo material adherido a las paredes y al fondo del envase
- Verificar la calidad del mezclado, que se visualiza por la ausencia de trazas. Mezcle durante 3 a 4 minutos.
- Se recomienda no mezclar volúmenes de más de 10 Kg., porque la reacción exotérmica se verá acelerada.
- En caso de aplicaciones donde se requiere mayor tiempo de aplicación, se recomienda mezclar volúmenes de 3 Kg.

Control de curado

- Para controlar la evolución del curado del producto, de cada aplicación se recomienda dejar una probeta testigo de 600 gramos. Utilizando un termómetro digital y un durómetro, puede controlarse la exotérmica y endurecimiento del producto.

Consejos técnicos para trabajar con Compuestos Poliméricos epóxicos

- El tiempo de fraguado y de trabajo dependen de la temperatura y de la masa.
- Mientras más alta la temperatura, más rápido es el curado.
- Mientras mayor la masa del material mezclado, más rápido es el curado.

¿Cómo acelerar el fraguado de Compuestos Poliméricos epóxicos a bajas temperaturas?

- Almacene el Compuesto Polimérico a temperatura ambiente. El mejor rendimiento se obtendrá a temperaturas de 15 °C a 25 °C
- Caliente previamente la superficie que se va a reparar, hasta que esté tibia al tacto.

¿Cómo disminuir el fraguado de Compuestos Poliméricos epóxicos a altas temperaturas?

- Mezcle el Compuesto Polimérico en pequeñas masas para prevenir un fraguado muy rápido.
- Enfríe los componentes de resina y endurecedor a temperaturas de 15 °C a 25 °C

Almacenamiento y duración

- TermoCasting® Electric Casting Compound, posee una vida útil de un (1) año cuando se guarda en el envase original sin abrir, en una bodega techada a temperatura ambiente entre 15°C a 35°C. Un buen manipuleo y almacenamiento puede prolongar el período de duración

Empaque

Nro. Parte	Contenido neto	Unidad	Contenido	Peso bruto
97001	3 kilos	1 kit (juego)	Resina y Endurecedor	3,6 kilos
97002	10 kilos	1 kit (juego)	Resina y Endurecedor	10,8 kilos

Precaución

Use un respirador de presión positiva cuando esté trabajando con fuego, soldadura o soplete, cerca del componente fraguado. Use un respirador con filtro para polvo, cuando esté esmerilando o maquinando producto fraguado