BOLETIN TECNICO No. 6

SISTEMA CONSTRUCTIVO AZEMBLA

AZEMBLA

Construir el futuro

Procedimiento para realizar resanes o reparaciones sobre la superficie del sistema Azembla

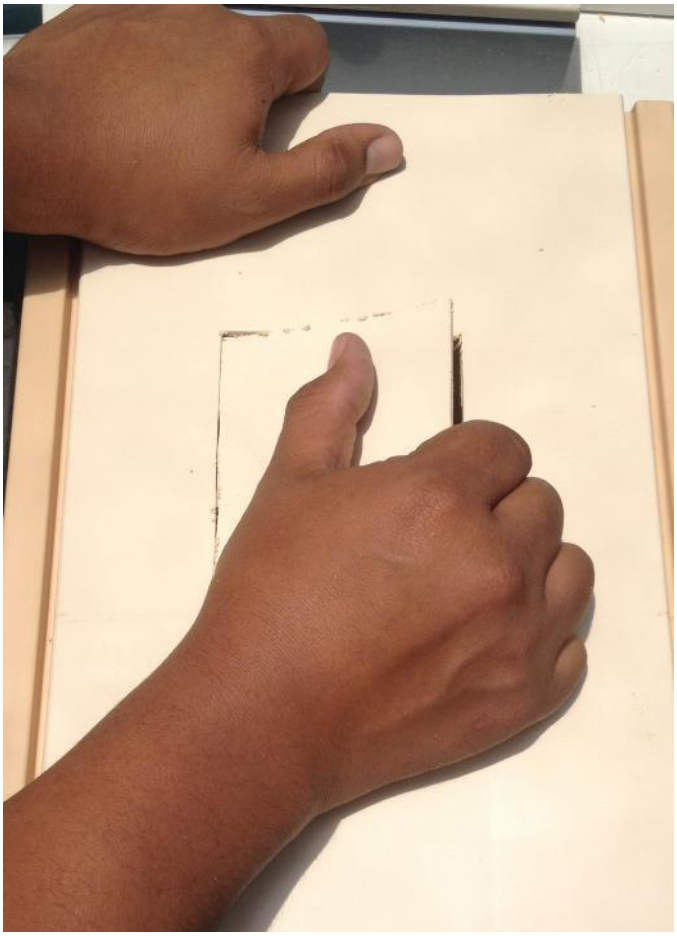
Algunos tipos de resonadores

Pintura de reparación

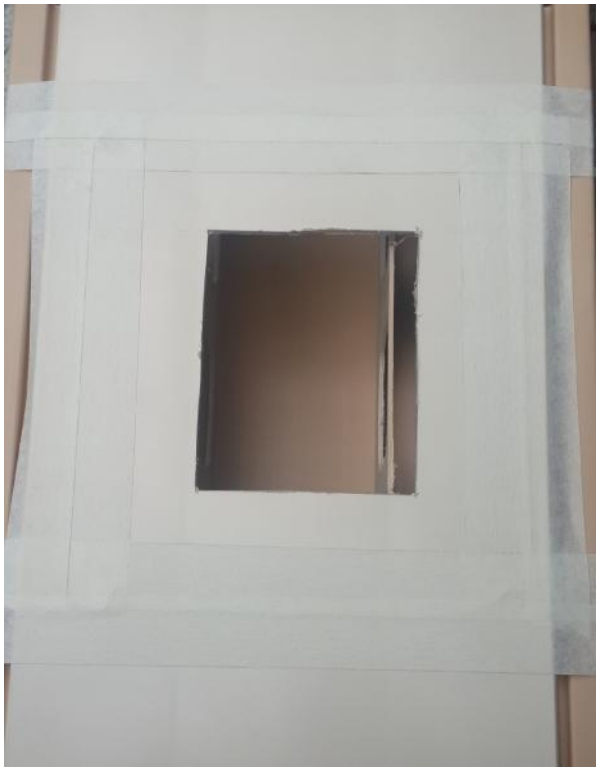
1. Teniendo el panel de PVC a intervenir, realizar un corte de forma rectangular o cuadrangular en torno al área afectada, retire todo el material suelto de concreto base y PVC dañado de ser el caso; nivele y limpie la base con una lija de agua # 400 por toda la superficie.

Herramienta recomendada para el corte, MULTIMAX

2. Perfile los bordes del PVC hacia el interior del rectángulo del resane con ángulo de 45°. Coloque cinta adhesiva en torno al orificio, dejando de 30 a 40 mm arriba y abajo de la abertura hecha y cercana a las orillas en los laterales, 10 a 15mm. Esto para proteger el acabado del PVC en torno a la zona en proceso de la parte que se busca resanar.

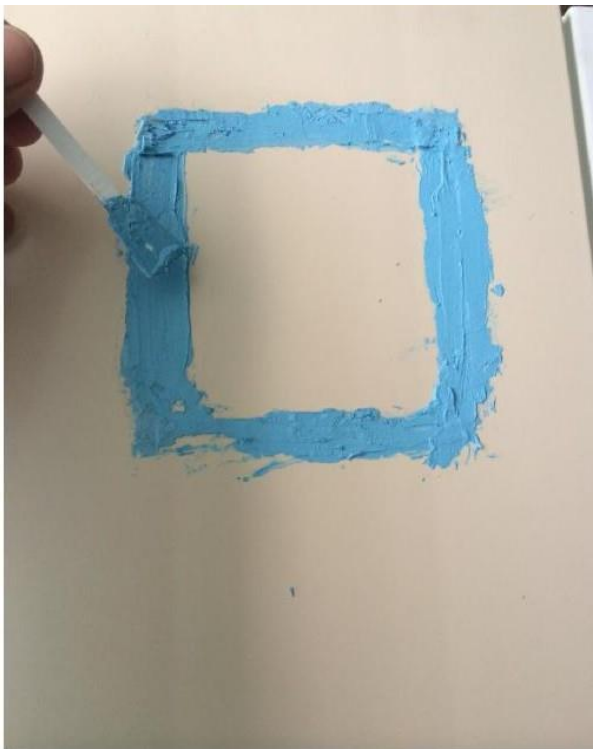


3. Hecho lo anterior, lije en torno al orificio en el área libre que dejó protegida por la cinta adhesiva, hasta que se forme una ligera depresión de 0.5mm de profundidad y de 10 a 15 mm en torno al orificio, esto mejora la adherencia del PVC con el resanador. Asegúrese que todo permanezca limpio y libre de humedad, grasa y polvo para tener una mayor limpieza en la restauración del panel.



4. Aplique con espátula la mezcla del componente de resane, “resanador universal” o “hueso duro” (hay varias marcas en el mercado y cualquiera de ellas es útil), asegurándose que la mezcla haya sido hecha como indica el fabricante.
Rellene y nivele lo mejor posible con la espátula dentro del área a resanar. Si la zona en proceso es extensa y profunda, procure hacer el resane en dos o más pasos, rellenando sucesivamente hasta que alcance la superficie deseada, permita que cada aplicación fragüe adecuadamente, no trate de rellenar de un solo paso, esto evita concavidades. Mientras más tersa y pareja sea la superficie antes de proceder a lijar para el acabado, menos requerirá lijarse y el acabado será más fino.

5. Una vez seco y fraguado el resanador proceda a dar acabado a la zona en proceso. Utilice lija de agua de grano 80 o100 solo para eliminar exceso de material.
Deje pasar unos 15 minutos más desde que terminó la primera lijada y proceda a dar acabado con lija grano 200 a 320 sucesivamente, limpie con frecuencia la lija y la superficie para que se aprecie el acabado. Termine el trabajo con la misma lija 320 mojada con agua limpia, hasta que se aprecie la superficie tersa y brillante.



6. Para proceder a pintar amplíe la superficie protegida con la cinta y permita que la superficie este perfectamente seca y libre de polvo, grasa o cualquier cosa que impida la adherencia de la pintura.

La pintura a utilizar debe ser la suministrada por Azembla. A continuación su ficha técnica.

DESCRIPCION: ESMALTE ACRÍLICO TIPO AUTOMOTIVO DE SECADO RAPIDO (DE 10 A 15 MINUTOS).

DATOS FISICOS

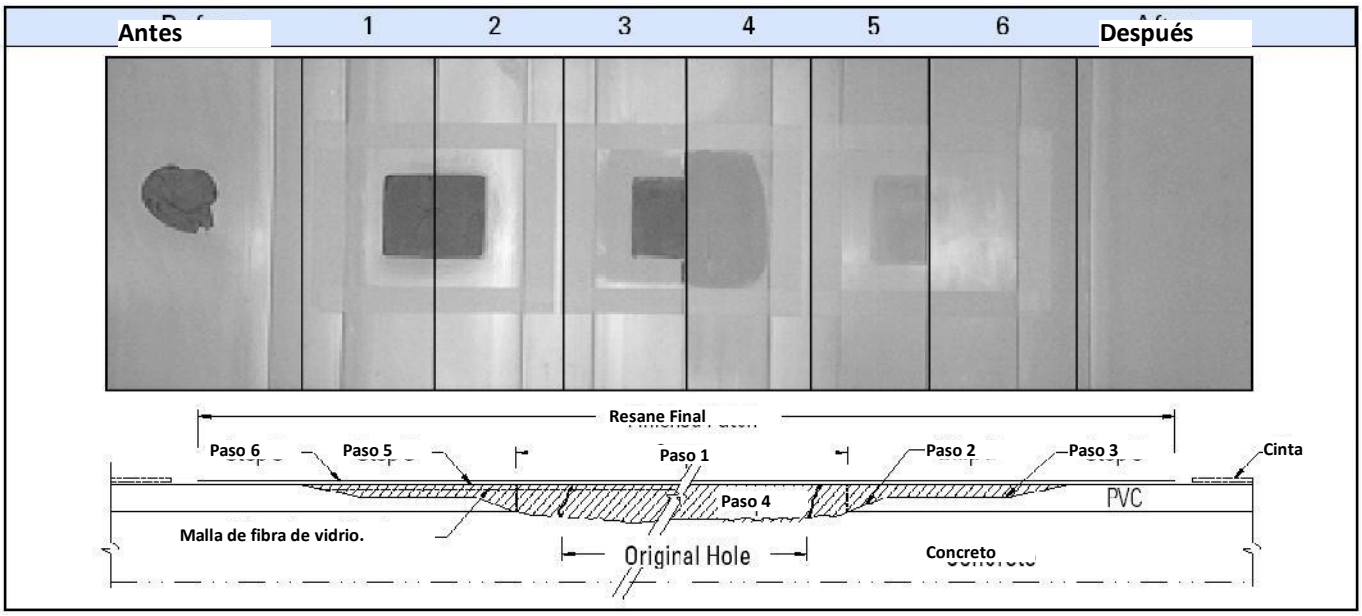
PESO ESPECIFICO	1.0 +- 0.02
VISCOSIDAD APLICACIÓN	13 segundos, COPA FORD # 4 A 25ºC
VOLATILES	50 %
PROPELENTES	PROPANO/BUTANO
SOLVENTES	MEZCLA DE ACETATOS, TOLUENO
SOLIDOS	50 %
SECADO AL POLVO	4 minutos
SECADO AL TACTO	: DE 10 A 15 minutos
SECADO AL MANEJO	30 minutos
DURO	24 horas
ADHERENCIA CUADRICULA 5 X 5 mm	PASA
CUBRIENTE A UNA MANO	1 mils.
BRILLO 24 HORAS	80 %
OLOR	CARACTERÍSTICO
FLAMABILIDAD	ALTAMENTE FLAMABLE

NO CONTIENE PLOMO NI FLUOROCARBONOS, NO CONTAMINA Y NO DAÑA LA CAPA SUPERIOR DE OZONO

Apariencia de la superficie reparada

AZEMBLA
Construir el futuro

ESQUEMATIZACION DEL PROCESO



Planta y sede administrativa
Vía Mamonal Km.5
Cartagena de Indias- Colombia
Tel.: (575) 6424550

Oficina comercial
Cra 11A No.90-15 Ofic. 201
Bogotá –Colombia
Tel.: (571) 4846260

info@azembla.com.co / www.azembla.com.co