



## RESINAS PARA FUNDICION

### **AUToFEN 1100**

### **RESINA FENOLICA AUtoFRAGUANTE**

#### **INTRODUCCION:**

Es un aglutinante de Autofraguado, que tiene dos componentes:

- (1): AUtoFEN 1100 (Resina fenólica)
- (2): CATALIZADOR 1100

Este producto, puede ser utilizado, en fundiciones de Hierro, Acero y Bronce.

Una de sus características principales es: GRAN RESISTENCIA A LA EROSION

Por lo que se recomienda utilizarlo en todas aquellas aplicaciones donde las sollicitaciones térmicas son importantes, siendo por lo tanto especialmente indicado en fundición de ACERO y grandes piezas de HIERRO GRIS.

Su ELEVADA COLAPSABILIDAD, que supera ampliamente a la de todos los autofraguantes de lino conocidos sumada a una MUY BAJA EVOLUCION DE GASES lo hace altamente recomendable para noyería en general.

AUtoFEN 1100 es un aglutinante TERMORRIGIDO no sufriendo deformaciones ni pandeos durante el período de solidificación del metal lo que permite asegurar una de las propiedades más apreciadas por los fundidores: ESTABILIDAD DIMENSIONAL

#### **FORMA DE USO:**

Se utiliza, mezclando con arena de cualquier tipo, ya sea: Silíceo, de Cromita, de Olivina, de Circonio, etc.

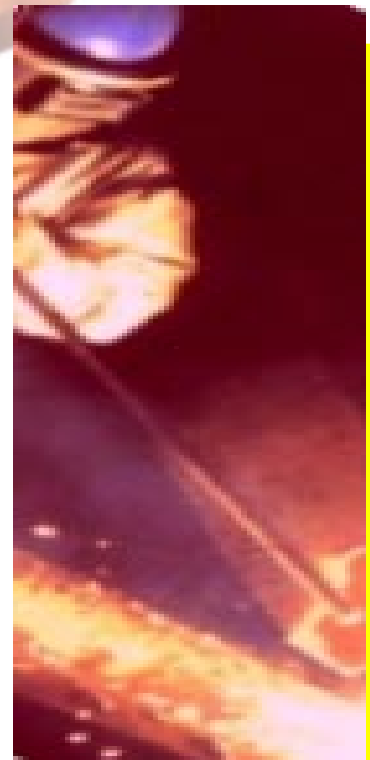
De acuerdo al tipo de metal con que será colado el molde o noyo, las proporciones de AUtoFEN 1100 oscilan entre 1 % y 1,5 % sobre el peso de la arena y el catalizador 1100, se puede utilizar entre 25 % y 30 % sobre el peso de la resina, para obtener un tiempo de desmoldeo de aproximadamente 15/20 minutos, dependiendo este tiempo de la temperatura de la arena y la temperatura ambiente y no de la cantidad de catalizador, pero si del tipo de catalizador.

Esto es debido a que el catalizador 1100 actúa como un reactivo siendo necesaria la cantidad indicada para completar la reacción, no teniendo mayor incidencia sobre la velocidad de dicha reacción.

El manejo de la velocidad de desmoldeo, se debe hacer a través de la utilización de catalizadores adecuados a los tiempos requere-

ridos.

FO - TE - 004  
REVISION00



**CATALIZADORES****TABLA ORIENTATIVA DE TIEMPOS DE GELIFICACION**

(\*) Los tiempos de gelificación muestran la diferencia de velocidad de curado para distintos catalizadores y la incidencia de la temperatura.

Catalizador		10 °C	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C
<b>RA 100</b>	100%	6'12"	3'30"	2'10"	1'30"	40"
<b>N</b>	100%	22'20"	16'40"	12'20"	8'30"	6'20"
<b>LE 100</b>	100%	>90'	87'	63'	45'	28'

NOTA: Los tiempos indicados son resultado de determinaciones analíticas y deben ser usados a título orientativo, pudiendo haber ligeras variaciones entre distintos lotes.

**EJEMPLO**

Una mezcla típica para fundición de hierro, es la siguiente:

Arena AFS 50/55 (Seca y Limpia). 100,000 kg.  
 AUTOFEN 1100 ..... 1,500 kg.  
 Catalizador N ..... 0,380 kg.

**Mezclado:**

- (1) Arena y CATALIZADOR N, durante 2 minutos.
- (2) AUTOFEN 1100, durante 1,5 minutos más.

Los datos de tiempo de mezclado son meramente orientativos, pudiendo variar de acuerdo a la eficiencia del equipo mezclador.

Con esta mezcla y a una temperatura ambiente de 20 °C a 25 °C, se obtiene una Vida de Banco de 10 a 15 minutos (catalizador N).

El tiempo de desmoldeo será de 30 a 40 minutos, dependiendo de la geometría del noyo.

El molde o noyo estará en condiciones de ser colado, luego de 6 horas, de haber sido confeccionado.

*AUTOFEN 1100* admite el agregado de aditivos, que modifiquen algunas de las características del molde o noyo, como ser:

Oxido de Hierro. Colapsantes. Cuarzo, Circonio, Cromita u otros minerales.

Debe tenerse en cuenta, que la mayoría de estos aditivos, se presentan en forma de polvo fino.

Se aconseja por lo tanto, mezclarlos siempre en primer término con la arena, en seco o con la resina cuando la cantidad es muy pequeña (siempre que no reaccione con ella).

En general estos agregados, cuando son más finos que la arena o más absorbentes, tienden a disminuir la resistencia final de las mezclas con *AUTOFEN 1100*.

Esto es debido al aumento de la superficie específica a revestir, por lo tanto es necesario aumentar el contenido de resina a los efectos de preservar dicha resistencia.

# PIREM S.A.

Planta Ind.: Pque. Ind. TILISARAO (5773) - Pcia. San Luis  
Scalabrini Ortiz 3240 - (1678) CASEROS - Pcia. Buenos Aires  
Tel/fax: (54-11) 4751-0192/6040 - REPUBLICA ARGENTINA  
e-mail: [cividino@rcc.com.ar](mailto:cividino@rcc.com.ar) - web: [www.cividino.com.ar](http://www.cividino.com.ar)



## PINTURAS

Las pinturas a utilizar para recubrir noyos y moldes de *AUTOFEN 1100* deben ser del tipo acuoso o preferentemente al alcohol, siendo la base refractaria seleccionada de acuerdo al metal a colar.

### Fundición de Hierro :

PINTACIVHSG-80

### Fundición de Acero :

PINTACIV PAZC-100

PINTACIV HZR - 200

PINTACIV HZR - 300

PINTACIV HZR - 400

### Fund. aceros al Mn:

Tixodry HMG (Magnesita calcinada a muerte)

### Fundición de Bronce y Aluminio:

PINTACIV HSG 80

PINTACIV HZG 120

El calor suministrado al molde o noyo, por flameado de la pintura mejora la resistencia final.

## PRESENTACION:

### AUTOFEN 1100 :

Contenedores de 1.250 kgs.

Tambores metálicos de 250 kgs.

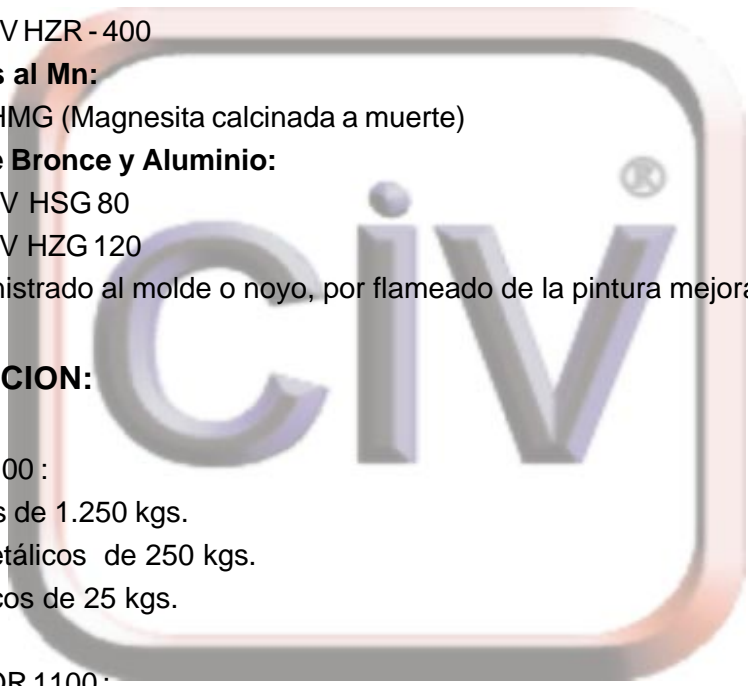
Baldes plásticos de 25 kgs.

### CATALIZADOR 1100 :

Tambores de 230 kg

Bidones de 20 kg

Baldes de 10 kg



INFORMACION TECNICA