



EXOTERMICOS

EXOMOL

POLVO EXOTERMICOS MOLDEABLES

INTRODUCCION

Es bien conocido, que los metales y aleaciones, al ser calentados y fundidos sufren una expansión y luego al enfriarse se contraen, por lo que, en el caso de las piezas fabricadas por fundición, los moldes utilizados para ello, deben tener depósitos, que también se llenan durante la colada, hechos exprofeso, para desplazar la contracción del metal o aleación.

Las oquedades resultantes de estas contracciones, se llaman comunmente «rechupes», y presentan un serio problema al fundidor, pues si no son bien calculados y dispuestos los elementos que los desplacen del molde, las piezas salen defectuosas y a veces irre recuperables.

DESCRIPCION

EXOMOL, es una línea de compuestos «exotérmicos», en polvo, especialmente desarrollados, para ser utilizados en la confección de manguitos o mazarotas.

El calor generado por la reacción exotérmica, no permite que la energía del metal sea transferida a la atmósfera debido a la escasa diferencia de temperatura metal / manguito.

Esto hace que el metal se mantenga mayor cantidad de tiempo en estado líquido, permitiendo así que la alimentación a la pieza prosiga por ayuda de la presión atmosférica.

Una vez quemado, la pérdida de calor por conducción sigue siendo muy reducida debido a que EXOMOL, tiene gran capacidad aislante, incrementando la eficacia de la alimentación y por lo tanto mejorando la tendencia al logro de piezas sanas.

Toda la línea EXOMOL está desarrollada pensando en una buena resistencia mecánica que soporte adecuadamente su manipuleo, pero asegurando una baja evolución de gases para evitar burbujeados en el montante durante la solidificación de la pieza, con el objeto de evitar sopladuras.

CARACTERISTICAS

Los exotérmicos moldeables EXOMOL, ofrecen probadas ventajas al fundidor, a saber:

Mayor alimentación, debido a que la mazarota o montante, está más caliente y por ello el metal no se enfría, alimentando así a la pieza.

La confección de manguitos con EXOMOL, es sumamente sencilla, ya que está formulado para ser moldeado por métodos tradicionales de moldeo manual en verde con secado a estufa.

Debido a la disminución de defectos por rechupes, se reduce el costo de fundición, al obtener menor cantidad de rechazos.

También se disminuyen los costos, pues el tamaño de montantes y mazarotas es menor al tener un aprovechamiento integral de los mismos.

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 - web: www.cividino.com.ar



PRESENTACION

EXOMOL, se presenta en varias versiones, satisfaciendo toda la gama de aleaciones a tratar.

PRODUCTO	PARA USAR EN	TAMAÑO MONTANTE
Exomol A-1G	Hierro-Acero	Mayor de 80 mm
Exomol A-120 E/G	Hierro-Acero-Bronces	Mayor de 80 mm

EXOMOL se provee en bolsas de 30 kg de contenido neto, adecuadamente protegidas contra la humedad.

PREPARACION

Formulaciones orientativas

EXOMOLA-1	100 Kg
AGUA	5 Kg

NOTAS

- 1- La cantidad de agua puede ser variada en más o en menos, dependiendo de la temperatura ambiente, tamaño del montante, tipo de mezcladora utilizada, etc.
 - 2- Es aconsejable practicar algunas perforaciones verticales en las paredes del manguito, antes de estufar, para facilitar la evacuación de gases.
 - 3- Es conveniente estufar a temperaturas no mayores de 150°C, procurando no excederse demasiado en el tiempo, como precaución para evitar autoinflamación.
- A solicitud del cliente, se pueden elaborar exotérmicos con formulaciones adecuadas a sus necesidades.
- Se aconseja su uso junto con exotérmicos cubrientes EXOCUB para optimizar el efecto aislante evitando las pérdidas de calor por radiación.

