

# 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)



RESINAS Y AGLUTINANTES PARA NOYOS Y MOLDES

INFORMACION TECNICA

## AUTOSIL 235

### SILICATO DE SODIO AUTOFRAGUANTE



#### INTRODUCCION:

**AUTOSIL 235**, es un aglutinante de Autofraguado, que tiene dos componentes:

- (1): «**SOLOCIV**» 235, Silicato.
- (2): **REACTIVO 235**

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

Una de sus características principales, es gran resistencia a la erosión, por lo que se recomienda utilizarlo en las zonas del molde, donde las sollicitaciones térmicas son importantes, como por ejemplo: talones de colada, sistemas de ataques, etc.

Comparativamente con el Proceso CO<sub>2</sub>, **AUTOSIL 235**, es más colapsable y menos higroscópico.

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

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

De acuerdo al tipo de metal con que será colado el molde o noyo, las proporciones de Silicato «SOLOCIV» 235, oscilan entre el 2 el 5 %, sobre el peso de la arena y el REACTIVO 235, varía según la velocidad requerida para su endurecimiento, entre el 10 y el 15 %, sobre el peso del silicato.

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

Arena AFS 50. (Seca y Limpia ....	100. kg.
Solociv 235 .....	3.500 kg.
Reactivo 235 .....	0.525 kg.

## 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



### Mezclado:

- (1): Arena y Reactivo 235, durante 1 a 2 minutos.
- (2): Solociv 235, durante 3 minutos más.

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

Con esta mezcla y a una temperatura ambiente del orden de los 15 a 20 °C, se obtiene una Vida de Banco de aproximadamente: 15 a 20 minutos y un tiempo de desmoldeo de: 40 a 60 minutos, estando el molde o noyo en condiciones de ser colado, luego de 6 horas, de haber sido confeccionado.

**AUTOSIL 235**, admite el agregado de aditivos, que modifiquen algunas de las características del molde o noyo. Por ejemplo:

- Oxido de Hierro.
- Colapsantes.
- Cuarzo, Zirconio, Cromita u otros minerales.

Debe tenerse en cuenta, que la mayoría de estos aditivos, se presentan en polvo, por lo tanto, siempre deben ser mezclados en primer término con la arena, en seco o con el silicato cuando la cantidad es muy pequeña.

En general estos agregados, tienden a disminuir la Resistencia final de las mezclas con Autosil 235, por lo que es necesario aumentar el contenido del mismo para preservarla.

La colapsabilidad, puede ser mejorada con el agregado de colapsantes adecuados, como por ejemplo el CR-100 los cuales añadidos en cantidades de: 0,5 a 1 %, mejoran en mucho dicha propiedad.

Las pinturas a utilizar para recubrir noyos y moldes de Autosil 235, deben ser del tipo de las «flameables», las que se disuelven en solventes inflamables, siendo la base refractaria seleccionada de acuerdo al metal a colar, se recomienda utilizar:

- è Fundición de Hierro: Pintaciv HZR 200 - HSG-80
- è Fundición de Acero: Pintaciv HZR 200 - HZR 300 – HZR 400
- è Fundición de Bronce: Pintaciv HZG 120
- è Fundición de Aluminio: HSG-80

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

### PRESENTACION:

**SOLOCIV 235**, se provee en tambores metálicos de 300 kg y en baldes de 45 kg.

**REACTIVO 235**, se provee en bidones plásticos de: 20, 10 y 5 kg.