Importadora Gyb Limitada
Padre orellana 1476
Santiago CL13101 Chile



Compuesto de recubrimiento de alta resistencia VITROBOND®, lingote de 50 lb

Código: H-2959VH

Marca: HUMBOLDT

Ver producto en Cotecno | Solicitar cotización

Detalle | Especificaciones | Aplicaciones

Detalle

Referencias normativas indicadas por el fabricante: ASTM C617

El compuesto de recubrimiento de alta resistencia VITROBOND® es un compuesto mineral a base de azufre formulado para recubrir cilindros de ensayo de hormigón. Se funde fácilmente, se vierte con suavidad, posee una mayor resistencia a la compresión y proporciona resultados de ensayo consistentes. Los compuestos de recubrimiento a base de azufre se han utilizado durante muchos años en laboratorios de ensayo independientes, fabricantes de estructuras de hormigón pretensado y organismos de ensayo federales, estatales y locales. Este compuesto es adecuado para realizar ensayos de resistencia a la compresión en hormigón de alta resistencia.

Este compuesto ofrece las siguientes ventajas:

- Listo para usar: solo hay que derretir y verter. No requiere mezclas ni presenta riesgo de baja concentración o resultados erráticos por proporciones incorrectas.
- No requiere condiciones controladas de temperatura o humedad ambiente durante el vertido de las tapas.
- No requiere curado en ambiente húmedo ni otros procedimientos de manipulación tediosos.
- No se ve afectado por cilindros secos.
- Se puede analizar dos horas después de enfriarlo.
- Prácticamente no hay sedimentación en el crisol, por lo que los resultados son uniformes de un cilindro a otro.

Procedimiento de uso:
Las tapas de compuesto de sellado se aplican a un cilindro de prueba de concreto según ASTM C617. Se recomienda tener al menos dos equipos de sellado preparados para evitar la pérdida de tiempo en las pruebas. Las placas base de los equipos de sellado deben estar ligeramente aceitadas o recubiertas con un compuesto de silicona, como una solución al 1 % de General Electric Fluid SPFE o equivalente en tolueno, para facilitar la remoción de la tapa. Cuando se utilizan agentes desmoldantes de silicona, se debe dejar reposar el equipo de sellado durante aproximadamente 30 minutos después del recubrimiento antes de verter las tapas. Si se utiliza aceite, se debe tener sumo cuidado para evitar un exceso que afecte al compuesto de sellado. Se recomienda precalentar la placa base del equipo de sellado para retardar la velocidad de enfriamiento del compuesto de sellado.

Para obtener resultados de prueba más consistentes, se recomienda aplicar las tapas con una máquina de recubrimiento vertical. Vierta el compuesto de recubrimiento fundido sobre la placa base del dispositivo e introduzca el cilindro en el compuesto fundido hasta una profundidad tal que se obtenga una tapa de aproximadamente 1/8" de espesor. Es fundamental asegurarse de que cada cilindro esté correctamente alineado para que las tapas queden paralelas. El cilindro se puede retirar una vez que el compuesto de recubrimiento se haya endurecido y, a continuación, se puede tapar el otro extremo. La muestra se puede analizar 2 horas después del último vertido, pero no antes. No es necesario realizar ningún curado húmedo antes de las pruebas.

Preparación del compuesto de recubrimiento:
1. Rompa los lingotes y colóquelos en un crisol eléctrico con control termostático. Derrita el compuesto, revolviendo ocasionalmente con una varilla o cuchara de metal. El rango de temperatura de vertido recomendado es de 275 °F (135 °C) a 295 °F (146 °C).
2. No caliente por encima de la temperatura de vertido sugerida. El compuesto de recubrimiento podría encenderse a temperaturas

superiores a 320 °F (160 °C). Si se produce la ignición, apague la unidad y cubra el crisol. La combustión hará que el compuesto de recubrimiento sea inservible.
3. Si el compuesto de recubrimiento fundido forma espuma debido al aire o la humedad atrapados, continúe calentando y revolviendo hasta que vuelva a estar suave.

Embalaje:

- Caja de 50 lb (22,7 kg) que contiene lingotes de 5 lb (2,3 kg).

Almacenamiento y vida útil:

- Almacene todos los materiales en un lugar fresco y seco. Manténgalos alejados de la luz solar directa. La temperatura ideal de almacenamiento es de 24 °C (75 °F). En sus envases originales sin abrir, los materiales mencionados en esta ficha técnica tienen una vida útil aproximada de un año.

Especificaciones técnicas

Propiedades físicas	
Propiedad	Método de prueba | Valor típico
Densidad	ASTM C905 | 136 lb/ft³ (2,18 g/cc)
Resistencia a la tracción a las 48 horas a 25 °C (77 °F)	ASTM C307 | >1000 psi (6,89 MPa)
Resistencia a la compresión a las 48 horas a 25 °C (77 °F)	ASTM C579 | > 9000 psi (62,1 MPa)
Resistencia a la compresión durante 2 horas a 25 °C (77 °F)	ASTM 617 | > 8000 psi (55,2 MPa)
Color	— | Gris oscuro

Componentes y Accesorios

Componentes y compatibilidad

Accesorios y repuestos relacionados publicados por Humboldt para esta configuración. Verificar disponibilidad comercial y equivalencias antes de cotizar componentes por separado.

Configuración publicada

Imagen referencial	Código proveedor	Descripción

Importadora Gyb Limitada
Padre orellana 1476
Santiago CL13101 Chile

Imagen referencial	Código proveedor	Descripción
	H-2959VH	Compuesto de recubrimiento de alta resistencia H-2959VH VITROBOND®, lingote de 50 lb.

Siguiente paso: ver producto en Cotecno | solicitar cotización