

**ESPECIFICACION TECNICA FAT: CL-1706**

**EMISION NOVIEMBRE 1983**

**ESPECIFICACIONES CONCATENADAS**

FAT: CL- 1704

<b>ADHESIVOS PARA REVESTIMIENTOS PARA PISOS DE COCHES Y LOCOMOTORAS</b>	<b>Gerencia de Mecánica</b>
	<b>FAT: CL-1706</b>  <b>Noviembre de 1983</b>

#### **A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR**

A-1. No trata.

#### **B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION**

B-1. Esta especificación tiene por objeto definir el tipo de material adhesivo que debe utilizarse para los revestimientos de pisos de coches y locomotoras.

B-2. Determina las propiedades físicas que deben cumplimentar los mismos.

B-3. Establece el modo y volúmenes de entrega por parte del fabricante.

#### **C – DEFINICIONES**

C-1. Base: Es la superficie sobre la cual se habrá de tender el piso.

#### **D - REQUISITOS GENERALES**

##### **Generalidades**

D-1. El adhesivo a utilizar será de base epoxídica y lo complementarán convertidores y solventes adecuados. El adhesivo deberá tener una resistencia de adherencia no inferior a 2,8 kg/cm.

##### **Preparación de superficies**

D-2. Previo a la colocación de los pisos deberá quedar asegurado que los mismos serán asentados sobre bases firmes continuas y niveladas.

D-3. Previo a aplicar el adhesivo se realizará una prolija limpieza de la base que deberá quedar libre de polvo y de cualquier vestigio de grasa u otros residuos de hidrocarburos. Se utilizará al efecto solventes adecuados.

##### **Preparación del adhesivo**

D-4. El adhesivo que vendrá formulado en dos partes, base de resina y convertidor respectivamente, será mezclado en la cantidad necesaria para la aplicación de cada plancha, en la proporción indicada por el fabricante.

D-5. La utilización del adhesivo deberá realizarse dentro del lapso de una hora desde el momento de la mezcla.

D-6. La densidad del adhesivo no debe ser inferior a 2.

### **Aplicación**

D-7. La aplicación del adhesivo se hará únicamente sobre la base.

Para extenderlo se usará espátula dentada, con dientes de 2 a 2,5 mm de alto y 6 a 9 mm de paso. El gramaje total de adhesivo a extender por m<sup>2</sup> será del orden de los 650 g/m<sup>2</sup>.

D-8. Sólo se colocará adhesivo en la medida necesaria para colocar una plancha por vez, y deberá dejarse orear el mismo entre 10 y 15 minutos antes de la aplicación de la plancha de piso.

### **Colocación de la plancha**

D-9. La plancha de piso será colocada atento a las prescripciones de la Especificación Técnica FAT: CL-1704.

D-10. Inmediatamente de escuadrada y ajustada en su posición cada plancha recibirá un rodillado manual pasado siempre en la dirección de las vainillas de modo de eliminar eventuales burbujas de aire retenidas.

D-11. La aplicación de una nueva plancha sobre alguno de los bordes de la anterior repetirá el proceso antes indicado y se complementará con una aplicación de adhesivo sobre los bordes biselados a solapar sobre la junta así formada y luego del rodillado, se colocará una bolsa (chorizo) de arena de aproximadamente 6 cm de diámetro en todo el largo de la junta, la que debe permanecer en sitio por no menos de 16 horas.

### **Curado**

D-12. La utilización del piso a la circulación no deberá producirse antes de las 24 horas de aplicado, verificándose la resistencia de adherencia que prescribe esta especificación.

## **E – REQUISITOS ESPECIALES**

E-1. No trata.

## **F – INSPECCION**

F-1. Las condiciones de preparación y aplicación serán eventualmente verificadas en relación a métodos y tiempos, por la inspección técnica de Ferrocarriles Argentinos, quien podrá producir el rechazo de no darse estricto cumplimiento a las prescripciones de esta especificación y complementariamente las de la Especificación Técnica FAT: CL-1704.

## **G – METODOS DE ENSAYO**

G-1. No trata.

## **H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS**

H-1. La oferta de un adhesivo deberá ser realizada aportando la información técnica correspondiente al mismo junto con una clara explicación de la metodología de preparación y tiempos de oreado y curado que correspondan.

**I – ANTECEDENTES**

I-1. Se ha tenido en cuenta el Análisis de Adherencia N°T 10911 de adhesivo - Expte. ATO.DCC.IV/8/83 Q, realizado por el Laboratorio de Ensayos de Materiales de Control de Calidad - Ferrocarriles Argentinos.