#0 PREP TOOL

STI Substrate Technology, Inc.
Service • Support • Success

STI Concrete Prep

SECCIÓN 1

HERRAMIENTAS

Características

La prep tool #0 es una herramienta de preparación de unión de metal que tiene el sistema de fijación EG como estándar para su uso en cualquier máquina Prep/Master. Sus usos son para eliminar adhesivos, capas delgadas, desigualdades superficiales de +/- 4 mm y recubrimientos epoxídicas con un espesor de menos de 4 mm. La prep tool #0 está diseñada para usarse solo como herramienta de extracción en seco. La prep tool #0 está diseñada para usarse en concreto y nunca debe elegirse para moler terrazo, mármol o granito. El perfil de concreto después de usar la prep tool #0 será uno que se raye constantemente y se asemeje a un papel de lija de grano 80. La vida útil aproximada de la prep tool #0 es de 30,000 SF / 2,787 M2.

SECCIÓN 2

EJECUCIÓN

Ejecución

1. Conecte las prep tool #0 a la máquina Prep/Master y colóquela en la posición de funcionamiento. Conecte la manguera de recolección de polvo* de aspiración y potencia adecuada a la máquina Prep/Master.
2. Con los pesos en posición neutral ** o apagados de la máquina, encienda la máquina y ajuste la velocidad a 45 Hz (eléctrico) o 2500 RPM (propano).
3. Al encender la máquina, muévala continuamente en un patrón de lado a lado asegurándose de que la máquina muela el piso de manera uniforme. Si por alguna razón la máquina no se puede mover continuamente, es decir, manejo del cable, trabajo adyacente, obstáculos, etc., detenga la máquina hasta que pueda operar como se especifica anteriormente. Al completar satisfactoriamente la preparación de la superficie, retire la máquina y limpie la superficie con la aspiradora.

* El voltaje de la fuente de alimentación variará según la máquina P / M que se utilice y debe verificarse la compatibilidad antes de conectar la máquina. La recolección de polvo por vacío apropiado es obligatoria ya que se producirá polvo dañino y dañino si no se usa la recolección de polvo o si tiene una capacidad inadecuada. La vida útil de la prep tool #0 también se reducirá significativamente si el vacío no tiene la capacidad adecuada.

* * Todas las máquinas Prep / Master tienen pesos de bolsillo con el fin de variar la presión de molienda de la máquina. Se sugiere comenzar con la prep tool #0 sin peso adicional para medir el rendimiento. Si la herramienta no es lo suficientemente agresiva, simplemente agregue más peso al cabezal de rectificado de la máquina P / M para aumentar la presión de rectificado. Si la prep tool #0 es demasiado agresiva, simplemente agregue más peso al mango para reducir la presión de molienda.

SECCIÓN 3

CALIFICACIONES

Calificaciones de la condición del piso

El uso de la prep tool 0 requiere que la superficie a tratar esté completamente seca. Para los pisos que tienen adhesivos o contaminantes acumulados, un raspado del piso mejorará el rendimiento, pero no es necesario. Como regla general, es mejor inspeccionar el piso ANTES de comenzar a notar o marcar obstáculos tales como desagües del piso, protuberancias del piso y cambios de elevación superiores a 4 mm.

Calificaciones de maquinaria

La prep tool #0 está diseñada para unirse y funcionar perfectamente con cualquier máquina Substrate Technology Prep / Master. La cantidad de la prep tool #0 variará según el modelo:

- Prep / Master Jr. y 2807 / 2818LP: 6 piezas
- Prep / Master 2420 / 2418LP: 12 piezas
- Prep / Master 3030 / 3038LP: 12 piezas
- Prep / Master 4430 / 4438LP: 24 piezas

It's a System
PM
Not *a* Machine

Substrate Technology, Inc.
www.substratetechnology.com
+1.815.941.4800