



**BEATER**

**CONSIDERACIONES GENERALES**

Bajo esta denominación producimos Materiales para la fabricación de JUNTAS DE TAPAS DE CILINDROS, MULTIPLES DE ADMISIÓN Y ESCAPE, SALIDAS DE ESCAPE, Y ALGUNAS JUNTAS DE TAPA DE VÁLVULAS, fabricadas con este material y el aporte de un alma de acero perforado, ya sean en forma de sándwich (beater-acero-beater) o acero perforado de una cara y beater en la otra, en distintos espesores y colores; también resulta apto para el uso con adhesivos de contacto.

El uso para otro tipo de aplicación, sin la combinación con acero dentado, deberá ser previamente consultada con nuestro Departamento Técnico.

**COMPOSICIÓN**

Material compuesto por fibras minerales (roca de basalto), fibras vegetales con tratamientos para altas temperaturas, cargas minerales, químicos varios y Látex NBR como aglutinante.

**INFORMES DE ENSAYOS**

A) INTI CONSTRUCCIONES O.T. N° 101/12829 DEL 26/05/2006  
 DETECCIÓN CUALITATIVA DE FIBRAS DE ASBESTOS (AMIANTO)  
 Resultado: Presencia de minerales de asbestos: NO POSEE

B) INTI CAUCHO. O.T. N° 22205 DEL 24/05/2006

Se enviaron varios trozos de IMPERIAL 500 DENSIFICADO de 480 mm x 200 mm x 1.0 mm de espesor. A este espesor, se llegó partiendo del material salido de máquina a 1.35 / 1.45 mm y posteriormente se lo sometió a una carga a la compresión, ejercida por una calandra. Los datos obtenidos e informados a continuación, son entonces del material IMPERIAL 500 DENSIFICADO:

DENSIDAD	(g/cm <sup>3</sup> )	1.41
RESISTENCIA A LA TRACCIÓN (IRAM 113004 - 70)	(Mpa)	4.5
COMPRESIBILIDAD (ASTM F36 - 95 A)	(%)	14
RECUPERACIÓN (ASTM F36 - 95 A)	(%)	66
INMERSIÓN EN IRM N° 903:		
CAMBIO DE ESPESOR	(%)	2
Compresibilidad luego de la inmersión: ASTM F36 - 95 A	(%)	14
Recuperación luego de la inmersión: ASTM F36 - 95 A	(%)	73
INMERSIÓN EN FLUIDO B		
CAMBIO DE ESPESOR: IRAM 113 012-82	(%)	23
CAMBIO DE MASA: IRAM 113 012-82	(%)	18



C) ENSAYOS PROPIOS conforme a Norma ASTM F-36. Materiales Sin densificar

**IMPERIAL 500: Uso Recomendado: Juntas tapa de cilindros (Diesel y Nafteros)**

Se armó una plancha para fabricación de una junta tapa de cilindros con dos trozos de IMPERIAL 500 de 0.9/1.0mm de espesor nominal (0.85mm s/norma) y un trozo de hojalata piqueteada de 0.20-0.22mm. Posteriormente se fabrica la junta, se les colocaron los aros y ojajillos, se le efectuó coating y serigrafía con hornado y ya lista para su uso se realizó un nuevo ensayo con los siguientes resultados:

Compresibilidad	%	9.52
Recuperación Final	%	41.55
Espesor Final	mm	1.45

**IMPERIAL 501: Uso Recomendado: Juntas múltiples de escapes, admisión, salidas de escape**

Se armó una plancha para fabricación de una junta múltiple de escape con dos trozos de IMPERIAL 501 de 1.50mm de espesor nominal (1.40mm s/norma) y un trozo de hojalata piqueteada de 0.20-0.22mm. Posteriormente se calandró y ya lista para su uso se realizó un nuevo ensayo con los siguientes resultados:

Compresibilidad	%	8.83
Recuperación Final	%	48.86
Espesor Final	mm	2.09

**IMPERIAL 502: Uso Recomendado: Juntas Tapa de válvulas (Ej: Motores Mercedes Benz)**

Se armó una plancha para fabricación de una junta tapa de válvulas de Mercedes Benz 1114 con dos trozos de IMPERIAL 502 de 1.60mm de espesor nominal (1.5mm s/norma) y un trozo de hojalata piqueteada de 0.20-0.22mm. Posteriormente se calandró y ya lista para su uso se realizó un nuevo ensayo con los siguientes resultados:

Compresibilidad	%	28.91
Recuperación	%	20.45
Densidad	g/cm <sup>3</sup>	1.05
Espesor Final	mm	2.60

Si se utiliza en cambio, de 1.7mm se logra un espesor de 2.80mm

Los datos suministrados son el resumen de los ensayos realizados. Solicite oportunamente los ensayos del INTI y los datos técnicos completos para evacuar cualquier tipo de dudas.

Espesores disponibles: desde 0.5mm y hasta 3.0mm, conforme requerimiento del cliente.

Medida de Hoja: 970mm x 1150mm.

Venta mínima: En palets de 250 kgs por medida.