Leader mondiale nella fabbricazione e fornitura di sistemi di alta qualità per la riparazione e manutenzione di pistoni e aste di cilindri idraulici/pneumatici

Aste o pistoni di pompe o cilindri idraulici/pneumatici sono soggetti a raschiature, rigature e simili. Il danno, di solito, si ha sulla lunghezza piuttosto che sulla circonferenza.Questi danni e rigature lasciano fuoriuscire il fluido o l'aria dal cilindro riducendone capacità e rendimento.
Queste aree rovinate possono essere riparate con il Metal-Tech EG o RG.
Sgrassare la superficie con il Detergente Universale Thortex. Quest'azione deve essere effettuata anche su cilindri pneumatici o su quelli che usano fluidi a base d'acqua o non infiammabili.
Le superfici che hanno assorbito molto olio devono essere scaldate in modo da farle trasudare. Lasciarle asciugare e successivamente pulirle con il Detergente Universale Thortex. Ripetere questa operazione fino a quando tutto l'olio non è stato eliminato.
Fare una serie di piccoli fori sulla lunghezza dell'area da riparare. Questi fori servono per impedire che la svasatura, che si farà con fori più grandi sull'area da riparare, possa espandersi.
Utilizzare una punta ad elica con diametro più grande del 50% della larghezza dell'area da riparare.
Effettuata la foratura rimuovere i trucioli e sgrassare le superfici con il Detergente Universale Thortex.
Con una spatola o simile pressare bene il Metal-Tech EG o RG nella fenditura cercando di non intrappolare aria e in quantità che consenta di essere rifinito. Una sagoma di plastica o metallo con il profilo dell'asta, deve essere passata sopra la parte riparata per togliere il composto in eccesso. Se si riscalda la sagoma si riduce il rischio di irruvidire o togliere il composto dell'area riparata.
Togliere immediatamente il composto eccedente.
Una volta che il materiale è polimerizzato, l'area riparata può essere finita al profilo originario usando della tela abrasiva grana 400-600 bagnata. Durante questa procedura, bisogna fare attenzione a non rigare la cromatura dell'asta.
La parte riparata non può essere cromata, verniciata.
Far consentire al prodotto di raggiungere tutte le sue proprietà fisiche prima di rimettere l'asta in funzione.