

Leader mondiale nella fabbricazione e fornitura di sistemi di alta qualità per la riparazione e manutenzione di motori

I Sistemi di riparazione Thortex possono essere utilizzati con grande successo per risolvere problemi che subiscono i motori.

Le cricche e le fessure dei monoblocchi si riparano seguendo le istruzioni riportate in questa speciale sezione del sito.

La coppa deve essere staccata dal motore e lavata molto bene con il Detergente Universale in modo da eliminare ogni traccia di olio.

La superficie esterna attorno al foro deve essere completamente abrasa.

Le superfici devono ora essere fatte trasudare per eliminare l'olio di cui si sono impregnate e quindi sgrassate con il Detergente Universale Thortex.

Se il foro da otturare è grande, preparare una piastra metallica che abbia il profilo della coppa da applicare sopra il foro all'interno della coppa. In alternativa, applicare con saldatura a punti una reticella robusta sopra il foro all'esterno della coppa.

Per fori piccoli basta impregnare di Metal-Tech EG il Nastro di Rinforzo Thortex e applicarlo sul foro come una pezza. Altro Metal-Tech EG deve essere applicato sopra per incapsulare la pezza.

Per i fori più grandi, per i quali si usa la piastra di metallo, applicare il composto miscelato sulla piastra e pressare quest'ultima contro la coppa sopra il foro. Il composto eccedente deve essere tolto prima che indurisca. La piastra deve essere tenuta in posizione con dei morsetti finché il composto non si è polimerizzato completamente.

Quando si applica la reticella sopra il foro, la stessa può essere rivestita di Metal-Tech EG.

A polimerizzazione completata, la coppa può essere rimontata sul motore e tornare in servizio.

Superfici di camicie e pistoni devono essere prima sgrassate e successivamente sabbiare bene assicurandosi che le vaiolature più profonde siano ben pulite e ogni traccia di corrosione eliminata.

Le superfici devono ora essere sgrassate con il Detergente Universale Thortex.

Le aree vaiolate devono essere riparate con il Cerami-Tech EG che deve essere applicato con una spatola. Pressarlo bene nelle vaiolature e cercare di far fuoriuscire l'aria. Questo procedimento può essere favorito scaldando la superficie.

Il composto deve essere rifinito alle dimensioni del pezzo e lasciato indurire.

Cerami-Tech FG può ora essere applicato sopra l'intera superficie del pistone. Se riaffiorasse la ruggine o si fosse lasciato indurire il Cerami-Tech EG, allora bisognerebbe sabbiare nuovamente la superficie e poi applicare il Cerami-Tech FG.

Una volta che il composto è polimerizzato, il pistone può essere montato nel motore.

La superficie erosa o corrosa del pistone deve essere preparata usando una mola conica o una pistola ad aghi in modo da rimuovere ogni traccia di corrosione e creare un profilo grossolano.

Far trasudare e smerigliare ancora, se necessario, per rimuovere olio.

La superficie deve poi essere sgrassata con il Detergente Universale Thortex.

I diametri interni (gole) devono essere trattati con l'Agente Distaccante Thortex.

Una quantità sufficiente di Metal-Tech EG deve essere applicata alle sedi delle fasce elastiche;

attendere finché il composto non risulta essere semi-solido.

A questo punto inserire il pistone facendo però attenzione al composto che non fuoriesca dalla sede delle fasce elastiche.

Quando il Metal-Tech EG è abbastanza duro il pistone può essere estratto e il composto eccedente può essere rettificato.

Una volta che il Metal-Tech EG ha raggiunto la massima resistenza meccanica, il pistone può essere rimesso in servizio.

Le superfici devono essere sgrassate completamente con il Detergente Universale Thortex.

Abradere ora le superfici con una smerigliatrice o una pistola ad aghi.

Le superfici devono essere nuovamente sgrassate.

Metal-Tech EG deve ora essere applicato sulle sedi consumate in modo che sia alla pari con la superficie del pistone.

Dopo che il composto è sufficientemente indurito per essere lavorato a macchina, portare il pezzo alle sue dimensioni originali e rifare le scanalature con il Metal-Tech EG.

Si possono quindi inserire le guarnizioni e rimettere il pezzo in servizio.