



PRODUCTOS FUNDICION

INDICE	PAGINA
1. FUNDICION HIERRO Y ACERO	
1.1 CQ-A	1
1.2 CQ-BASE	2
1.3 CQ-BO	3
1.4 CQ-120	4
1.5 CQ-FO	5
1.6 CQ-F220	6
2. FUNDICION ALUMINIO	
2.1 CQ-H	7
2.2 CQ-F	8
2.3 CQ-AL5000	9
3. FUNDICION BRONCE	
3.1 CQ-BR	10
4. MICROPOROS	
4.1 CQ-MICROPORO	11
5. SELLADOR TERMICO 1500°	
5.1 CQ-TERM	12
5.2 CQ-TERM PLUS	13
5.3 CQ-ADHESIVO CERAMICO	14
6. CATALIZADORES Y ENDURECEDORES	
6.1 PRODUCTOS VARIOS	15

CQ-A



1.- Uso:

CQ-A se emplea para reparar defectos y preparar los moldes para su posterior utilización,

2.- Descripción:

Producto desarrollado para una preparación rápida del molde y su utilización del mismo después del endurecimiento y lijado si procede.

3.- Forma de empleo:

Tomar la cantidad de pasta necesaria mediante espátula y proceder a mezclarla con un 2/3% en peso de catalizador **CQ-SA** (pasta de color rojo) hasta que quede incorporado completamente (coloración uniforme de la pasta). Tiempo de empleo de la mezcla 5/7 minutos.

Importante! No introducir los restos del producto catalizado de nuevo en el bote, ni los utensilios empleados para la mezcla hasta haberlos limpiado previamente.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 20/30 minutos a 20°C.

5.- Características:

Color blanco + catalizador rojo (mezcla ligeramente rosa)
Buena adherencia sobre diversos materiales.
Permite el lijado después de endurecido.

6.- Forma de embalaje:

Botes de 2 Kg. Caja de 8 botes + 8 catalizadores rojos de 50 grs.

7.- Utilizar el producto del envase abierto preferentemente antes de los 6 meses. Tapar el bote después de su uso.

CQ-BASE



1.- Uso:

CQ-BASE ha sido desarrollado para la reparación de cavidades y poros en piezas de fundición de hierro y acero.

2.- Descripción:

Producto a base de resinas sintéticas (no nitrocelulosica) de muy rápido secado dependiendo del grosor y poca merma.

3.- Forma de empleo:

Con la ayuda de una espátula tome una pequeña cantidad a aplicar sobre el poro o cavidad, pudiendo aplicar una segunda capa si la cavidad es muy profunda. Cerrar el envase después de su uso.

4.- Endurecimiento:

Dependiendo de la cantidad de producto aplicado, el tiempo de secado es de 1 a 3 horas.

5.- Características:

Monocomponente (secado físico).
Color gris.
Buena adherencia sobre hierro y acero.
Permite el repintado posterior.

6.- Utilizar el producto del envase preferentemente antes de 6 meses.

7.- Forma de embalaje:

Bote de 1,5 Kg. Caja de 8 Botes.

CQ-BO



1.- Uso:

CQ-BO ha sido desarrollado para la reparación de cavidades y poros en piezas de fundición de hierro y acero.

2.- Descripción:

Producto desarrollado de **color oscuro** para la reparación de defectos de cualquier tamaño.

3.- Forma de empleo:

Tomar la cantidad de pasta necesaria mediante espátula y proceder a mezclarla con un 2/3% en peso de catalizador **CQ-SA** (color blanco) hasta que quede incorporado completamente (coloración uniforme de la pasta). Tiempo de empleo de la mezcla 5/7 minutos.

Importante! No introducir los restos del producto catalizado de nuevo en el bote, ni los utensilios empleados para la mezcla hasta haberlos limpiado previamente.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 20/30 minutos a 20°C.

5.- Características:

Color oscuro + catalizador blanco
Buena adherencia sobre diversos materiales.
Permite el lijado después de endurecido.

6.- Forma de embalaje:

Botes de 2 Kg. Caja de 8 botes + 8 catalizadores de 50 grs.

7.- Utilizar el producto del envase abierto preferentemente antes de los 6 meses. Tapar el bote después de su uso.

CQ-120



1.- Uso:

El producto **CQ-120** permite corregir poros y cavidades de tamaño pequeño y medio tanto en hierro como acero. Permite su empleo posterior hasta temperatura de 350°C.

2.- Descripción:

Se presenta mediante kit dos envases. Componente **A (CEQU-120)** en forma de polvo metálico y componente **B (CQ-S120)** en forma de liquido endurecedor

3.- Forma de empleo:

Proceder a mezclar en la proporción de aproximadamente 3:1 de los componentes **A + B** o bien variar ligeramente la proporción hasta la obtención de la viscosidad adecuada para una aplicación correcta. Una vez endurecido el producto se puede lijar obteniéndose un aspecto metálico.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 45/60 minutos.

5.- Características:

Dos componentes **A+B**
Acabado metálico.
Permite el repintado si es necesario.
Lijable.
Resiste 350°C.

6.- Utilizar el producto preferentemente antes de 6 meses.

7.- Botes de 750 grs. + bote de endurecedor de 250 cc.

CQ-FO



1.- Uso:

CQ-FO ha sido desarrollado para la reparación de cavidades y poros en piezas de fundición de hierro y acero. Acabado metálico oscuro.

2.- Descripción:

Producto desarrollado de **color oscuro** para la reparación de defectos de cualquier tamaño. Una vez endurecido es mecanizable.

3.- Forma de empleo:

Tomar la cantidad de pasta necesaria mediante espátula y proceder a mezclarla con un 2/3% en peso de catalizador **CQ-SA** (color blanco) hasta que quede incorporado completamente (coloración uniforme de la pasta). Tiempo de empleo de la pasta 5/7 minutos.

Importante! No introducir los restos del producto catalizado de nuevo en el bote, ni los utensilios empleados para la mezcla hasta haberlos limpiado previamente.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 20/30 minutos a 20°C.

5.- Características:

Color oscuro + catalizador blanco
Buena adherencia sobre diversos materiales.
Permite el lijado después de endurecido.
Mecanizable.

6.- Forma de embalaje:

Botes de 2 Kg. Caja de 8 botes + 8 catalizadores de 50 grs.

7.- Utilizar el producto del envase abierto preferentemente antes de los 6 meses. Tapar el bote después de su uso.

CQ-F220



1.- Uso:

El producto **CQ-F220** permite corregir poros y cavidades de tamaño pequeño y medio tanto en hierro como acero. Permite su empleo posterior hasta temperatura de 120°C.

2.- Descripción:

Se presenta mediante kit dos envases. Componente **A (CQ-F220)** en forma de polvo metálico y componente **B (CQ-SF220)** en forma de líquido endurecedor

3.- Forma de empleo:

Proceder a mezclar en la proporción de aproximadamente 3:1 de los componentes **A + B** o bien variar ligeramente la proporción hasta la obtención de la viscosidad adecuada para una aplicación correcta. Una vez endurecido el producto se puede lijar obteniéndose un aspecto metálico.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 30/45 minutos.

5.- Características:

Dos componentes **A+B**
Acabado metálico.
Permite el repintado si es necesario.
Lijable.
Resiste 120°C.

6.- Utilizar el producto preferentemente antes de 6 meses.

7.- Botes de 750 grs. + bote de endurecedor de 250 cc.

CQ-H



1.- Uso:

CQ-FO ha sido desarrollado para la reparación de cavidades y poros en piezas de fundición aluminio. Acabado metálico.

2.- Descripción:

Producto desarrollado para la reparación de defectos de cualquier tamaño. Una vez endurecido no es mecanizable, Si se procede al lijado desaparece en tono metálico quedando gris de tonalidad gris.

3.- Forma de empleo:

Tomar la cantidad de pasta necesaria mediante espátula y proceder a mezclarla con un 2/3% en peso de catalizador **CQ-SA** (color blanco) hasta que quede incorporado completamente (coloración uniforme de la pasta). Tiempo de empleo de la mezcla 5/7 minutos.

Importante! No introducir los restos del producto catalizado de nuevo en el bote, ni los utensilios empleados para la mezcla hasta haberlos limpiado previamente.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 20/30 minutos a 20°C.

5.- Características:

Color oscuro + catalizador blanco
Buena adherencia sobre diversos materiales.
Permite el lijado después de endurecido.
No mecanizable.

6.- Forma de embalaje:

Botes de 2 Kg. Caja de 8 botes + 8 catalizadores de 50 grs.

7.- Utilizar el producto del envase abierto preferentemente antes de los 6 meses. Tapar el bote después de su uso.

CQ-F



1.- Uso:

CQ-F ha sido desarrollado para la reparación de cavidades y poros en piezas de fundición de hierro y acero y aluminio. Acabado metálico.

2.- Descripción:

Producto desarrollado de **color metálico** para la reparación de defectos de cualquier tamaño. Una vez endurecido es mecanizable.

3.- Forma de empleo:

Tomar la cantidad de pasta necesaria mediante espátula y proceder a mezclarla con un 2/3% en peso de catalizador **CQ-SA** (color blanco) hasta que quede incorporado completamente (coloración uniforme de la pasta). Tiempo de empleo de la pasta 5/7 minutos.

Importante! No introducir los restos del producto catalizado de nuevo en el bote, ni los utensilios empleados para la mezcla hasta haberlos limpiado previamente.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 20/30 minutos a 20°C.

5.- Características:

Color oscuro + catalizador blanco
Buena adherencia sobre diversos materiales.
Permite el lijado después de endurecido.
Elevada resistencia mecánica.
Mecanizable.

6.- Forma de embalaje:

Botes de 1,5 Kg. Caja de 8 botes + 8 catalizadores de 50 grs.

7.- Utilizar el producto del envase abierto preferentemente antes de los 6 meses. Tapar el bote después de su uso.

CQ-AL5000



1.- Uso:

El producto **CQ-AL5000** permite corregir poros y cavidades de tamaño pequeño y medio en piezas de fundición de **ALUMINIO**. Compuesto de partículas de aluminio. Permite su empleo posterior hasta temperatura de 120°C.

2.- Descripción:

Se presenta mediante kit dos envases. Componente **A (CQ-AL5000)** en forma de polvo metálico y componente **B (CQ-S5000)** en forma de líquido endurecedor

3.- Forma de empleo:

Proceder a mezclar en la proporción de aproximadamente 3:1 de los componentes **A + B** o bien variar ligeramente la proporción hasta la obtención de la viscosidad adecuada para una aplicación correcta. Una vez endurecido el producto presenta un aspecto metálico.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 30/45 minutos.

5.- Características:

Dos componentes **A+B**
Acabado metálico.
Permite el repintado si es necesario.
Lijable.
Resiste 120°C.

6.- Utilizar el producto preferentemente antes de 6 meses.

7.- Botes de 500 grs. + bote de endurecedor de 250 cc.

CQ-BR



1.- Uso:

El producto **CQ-BR** permite corregir poros y cavidades de tamaño pequeño y medio en piezas de fundición de **BRONCE**. Compuesto de partículas de aluminio. Permite su empleo posterior hasta temperatura de 120°C.

2.- Descripción:

Se presenta mediante kit dos envases. Componente **A (CQ-BR)** en forma de polvo metálico y componente **B (CQ-SBR)** en forma de líquido endurecedor

3.- Forma de empleo:

Proceder a mezclar en la proporción de aproximadamente 3:1 de los componentes **A + B** o bien variar ligeramente la proporción hasta la obtención de la viscosidad adecuada para una aplicación correcta. Una vez endurecido el producto presenta un aspecto metálico.

4.- Endurecimiento:

Aproximadamente 30/45 minutos.

5.- Características:

Dos componentes **A+B**
Acabado bronce.
Permite el repintado si es necesario.
Mecanizable..
Resiste 120°C.

6.- Utilizar el producto preferentemente antes de 6 meses.

7.- Botes de 300 grs. + bote de endurecedor de 250 cc.

CQ-TERM



1.- Uso:

Sellador monocomponente de alta temperatura (**1500°C.**) para estufas cocinas y conducciones de humo.

2.- Descripción:

Es un sellador monocomponente a base de sal sódica del ácido silícico formulado únicamente con compuestos inorgánicos.

3.- Forma de empleo:

Se aplica directamente sobre la superficie a sellar.

4.- Endurecimiento:

Forma piel a los pocos minutos de su aplicación, secado a las 6 horas. El secado total depende del grueso del cordón aplicado, aproximadamente 24 horas.

5.- Características:

Masilla monocomponente.

Color negro.

Resiste 1500°C.

Se aplica con pistola de extrusión o espátula.

Se puede limpiar con agua antes de su endurecimiento.

6.- Conservar los envases a temperatura superior a +5°C.

7.- Forma de embalaje:

Cartuchos de 310 cc. Caja de 24 cartuchos.

Tarros de 1,5 kgs. Caja de 12 tarros.

Pail de 25 kgs.

CQ-TERM PLUS



1.- Uso:

Sellador monocomponente de alta temperatura (**1500°C.**) para estufas cocinas y conducciones de humo. No **calea** ni presenta **eflorescencia** después de secado.

2.- Descripción:

Es un sellador monocomponente a base de sales inorgánicas formulado con cargas minerales.

3.- Forma de empleo:

Se aplica directamente sobre la superficie a sellar.

4.- Endurecimiento:

Forma piel a los pocos minutos de su aplicación, secado a las 6 horas. El secado total depende del grueso del cordón aplicado, aproximadamente 24 horas.

5.- Características:

Masilla monocomponente.

Color negro.

No calea.

Resiste 1500°C.

Se aplica con pistola de extrusión o espátula.

Se puede limpiar con agua antes de su endurecimiento.

6.- Conservar los envases a temperatura superior a +5°C.

7.- Forma de embalaje:

Cartuchos de 310 cc. Caja de 24 cartuchos.

Tarros de 1,5 kgs. Caja de 12 tarros.

Pail de 25 kgs.

CQ-ADH



1.- Uso:

Adhesivo monocomponente de alta temperatura (**1200°C.**) para el pegado de cristal y cordón cerámico a estufas, cocinas, etc.

2.- Descripción:

Es un adhesivo monocomponente a base de sales inorgánicas formulado con cargas minerales, para el pegado de cristales y cordón cerámico a cualquier elemento que tenga que soportar altas temperaturas.

3.- Forma de empleo:

Se aplica directamente sobre la superficie, para posteriormente colocar el elemento a pegar.

4.- Endurecimiento:

Forma piel a los pocos minutos de su aplicación, secado a las 6 horas. El secado total depende del grosor del cordón aplicado, aproximadamente 24 horas.

5.- Características:

Adhesivo monocomponente.

Color verde

Resiste 1200°C.

Se aplica con pistola de extrusión.

Se puede limpiar con agua antes de su endurecimiento.

6.- Conservar los envases a temperatura superior a +5°C.

7.- Forma de embalaje:

Cartuchos de 310 cc. Caja de 24 cartuchos.

CATALIZADORES Y ENDURECEDORES

6.1 CQ-SA	Catalizador para:	CQ-A
CQ-S120	Endurecedor para:	CQ-C120
CQ-SBR	Endurecedor para:	CQ-BR
CQ-S220	Endurecedor para:	CQ-F220
CQ-S5000	Endurecedor para:	CQ-AL5000