



Committed to Excellence

Instrucciones Laborales

Adhesivos y Revestimientos

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.42

VIGENTE A PARTIR DE 6/11/2012

Material	Usado en	Ingredientes	Razón de Mezcla	Curado
Cemento	Calentadores de Base Edison	A. SEA-101-101 B: Agua	Según Requiera	Ninguno
Pegadura	Juntar Cabezas de Porcelana a Calentadores Huecos	A. CRM-101-138 B: Agua	Según Requiera	Cura cuando se hornea
Cemento de Cero Expansión*	Juntar placas cerámicas para Calentadores VSR.	A. CRM-101-146 B: SEA-110-102	Según Requiera	1 hora a 72°F 1 hora a 200°F 1 hora a 350-400°F
Cobertura	Revestimiento en los Montados en Superficie Alambres TC	SEA-110-101	Ninguna	1 hora a 72°F 1 hora a 200°F 1 hora a 350-400°F
Corrector de Vidriado (amarillo)	Inspección final cubriendo desperfectos pequeños en vidriado	A. SEA-101-101 B: CRM-101-139 C: Agua	A y B: 1:1 Agua Según Requiera	Ninguno
Corrector de Vidriado (coral)	Inspección final, cubriendo pequeños desperfectos en vidriado	A. SEA-101-101 B: CRM-101-148 C: Agua	A y B: 1:1 Agua Según Requiera	Ninguno
Corrector de Vidriado (negro)	Inspección final, cubriendo pequeños desperfectos en vidriado	SEA-104-104	Ninguna	Ninguno

Historial de Revisiones

Revisión Revis	Fecha de Revisión	Secciones	Descripción de Cambio	Siglas
00	6/11/2012	Todas	Publicación inicial	TCH



Committed to Excellence

Instrucciones Laborales

Adhesivos y Revestimientos

Revisión 00

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.42

VIGENTE A PARTIR DE 6/11/2012

AUTORIZACION

Puesto	Ocupado por	Firma
Gerente de Producto	Thomas Hittie	<i>Thomas Hittie</i>
Representante de Gerencia Principal	Abraham Joseph	<i>Abraham B. Joseph</i>