



## INSTRUCCIÓN LABORAL

### Instrucciones de Secado/Horneado

Revisión 03	PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.33	VIGENTE A PARTIR DE 03/04/20
-------------	--------------------------------	------------------------------

**Calentadores con tapón de Teflón** – hornear a un mínimo de 150°F hasta que el IR quede arriba de 1G antes del proceso de suaje. Normalmente los calentadores horneados a 250°F durante la noche para lograr resultados deseados.

**Epoxídico de temperatura baja (SEA-103-117) y sellos RTV (SEA-102-102 y SEA-102-105 y SEA-102-101) y resina de poliéster (SEA-109-101)** – hornee los calentadores a un mínimo de 150°F hasta quedar el IR arriba de 1G. Normalmente se hornean los calentadores a 250 a 400°F durante la noche. Luego aplique los sellos y haga el postcurado a temperatura ambiental.

**Stycast (SEA-103-103) y Epoxidico Lite (SEA-103-122)** – Hornee calentadores a un mínimo de 150°F hasta quedar IR arriba de 1G. Normalmente se hornean los calentadores a 250 a 400°F a través de la noche para lograr los requerimientos de IR. Luego aplique el sello y postcure a un mínimo de 150°F hasta que los calentadores aprueben los requerimientos de altapot e IR. Temperatura normal de postcurado es alrededor de 165 a 180°F durante un periodo de alrededor de 12 a 24 horas.

**Sello epoxídico de alta temperatura aprobado por UL (SEA-103-118)** – Hornee calentadores a un mínimo de 150°F hasta quedar IR arriba de 1G. Normalmente se hornean los calentadores a 165 a 180°F a través de la noche. Luego aplique el sello y postcurado a la misma temperatura durante alrededor de 12 -24 horas o hasta que los calentadores aprueben valores de altapot e IR.

**Sello cementoso (SEA-101-101)** – aplique cemento a los calentadores y cúrelos a temperatura ambiental durante la noche. Luego hornee a un mínimo de 150F hasta aprobar altapot. Normalmente se hornean los calentadores de 250 a 400F durante alrededor de 6 horas.

**Sello cementoso (SEA-101-102)** – aplique cemento a los calentadores y cúrelos a temperatura ambiental durante un mínimo de una media hora. Postcurado a aproximadamente 200°F hasta que el calentador apruebe los requerimientos. Normalmente se hornean los calentadores a 200°F durante alrededor de 17 horas.

**EI-Cast con 601- Endurecedor (SEA-103-109)** – aplique epoxi a los calentadores y curar a temperatura ambiental durante un mínimo de una hora.

**INSTRUCCIÓN LABORAL****Instrucciones de Secado/Horneado**

Revisión 03

PROCEDIMIENTO NO.: WI-8.2.4.33

VIGENTE A PARTIR DE 03/04/20

**HISTORIAL DE REVISION**

NIVEL DE REVISION	FECHA DE REVISION	SECCIONES	DESCRIPCION DEL CAMBIO
00	05/28/09	TODAS	Publicación inicial
01	04/15/14	TODAS	Se agregó Epoxidico Lite a las instrucciones de Stycast
02	10/30/14	TODAS	Se agregó resina de poliéster (SEA-109-101) y RTV 108 (SEA-102-101), a las instucciones, número de parte cambió de (SEA-103-112) a (SEA-103-118)
03	03/04/20	TODAS	Se agregó El-Cast con 601 endurecedor (SEA-103-109)

**AUTORIZACIÓN**

PUESTO	OCUPADO POR	FIRMA DE AUTORIZACION O INICIALES
Preparado por: Gerente de producción	Jack Palmieri	
Director de Operaciones de Fabricación	Ananda Palanichamy	
Representante de Gerencia Principal/ Representante Gerencial	Samir Patel	