

# RIPARAZIONE SERBATOI IL MIRACOLO IN SETTE COLPI

Mi riferisco all'articolo «serbatoio acque potabili fonte di bugie» e metto il lettore al corrente delle esperienze acquisite riparando da solo i serbatoi del mio camper, certo che potranno venir utili ai dediti al «fai da te». Non ho interessi nel prodotto di cui descriverò l'impiego e lo segnalo in quanto lo ritengo di pieno affidamento.

Nel 1987 si è verificata, in corrispondenza della saldatura su uno spigolo inferiore del serbatoio in acciaio inox per acqua potabile, una perdita dovuta alla camolatura della saldatura stessa. Anziché provare a far riprendere la saldatura ho preferito, senza nemmeno smontare il ser-

batoio, ma soltanto svuotandolo e dopo averlo fatto asciugare esternamente, sovrapporre a tutta la lunghezza dello spigolo (circa un metro), un leggero profilato ad «L» di alluminio interponendo tra questo e lo spigolo un abbondante strato di sigillante al silicone. Dopo una giornata, ad avvenuta essiccazione, ho riempito il serbatoio: nessuna perdita e la riparazione dura tuttora.

Nel marzo 1991, il serbatoio di recupero delle acque chiare della capacità di litri 60, costruito in lamierino di ferro zincato con saldature a stagno sugli spigoli, dopo nove anni di impiego ha evidenziato un gocciolio da un

forellino sul fondo.

L'ho portato in diverse officine di lattonieri e radiatoristi per far tappare il forellino mediante un punto di saldatura a stagno ma tutti hanno dichiarato che il lavoro era impossibile ed inutile in quanto non bastava tappare il forellino ma le intere superfici delle lamiere, in particolare quella del fondo, erano diminuite di spessore per cui l'unica cosa da farsi era la costruzione di un nuovo serbatoio.

Sono intervenuto da solo impiegando un prodotto che si usa a bordo delle navi mercantili per riparazioni di emergenza su serbatoi, tubature, ed addirittura corpi di valvole che si rompono. Tali riparazioni, pur di emergenza, risultano alla fine resistenti e durevoli quanto quelle fatte in cantiere.

Si tratta di una resina epossidica bi-componente che ho utilizzato nel modo seguente:

- 1) ho smontato il serbatoio dai supporti e collegamenti;
- 2) ho smontato anche la valvola di scarico;
- 3) ho pulito esternamente il

## Devcon Resine Epossidiche Caricate

Le resine epossidiche caricate Devcon sono resistenti, versatili e di lunga durata e sono molto utili e convenienti per servizi di manutenzione programmata e d'emergenza e nella produzione di attrezzature (maschere di foratura, ganasce di morse, "copia" ecc.)

Le resine epossidiche caricate Devcon sono costituite da due componenti che induriscono per polimerizzazione quando la resina e il reagente vengono mescolati.

Non è richiesta fonte di calore, né occorre esercitare alcuna pressione. Suggestimenti per l'utilizzazione delle resine epossidiche caricate.

A causa della reazione chimica la resina mescolata al reagente genera calore. Quando mescolate i due componenti tente presente quanto segue:

- Quanto più la massa è grande tanto più veloce è il processo di indurimento.
- Quanto più la temperatura è alta tanto più veloce è il processo di indurimento.
- Per ottenere una buona riuscita dell'applicazione i due componenti devono essere mescolati accuratamente e nelle proporzioni specificate nelle tabelle.
- Il tempo di utilizzo per 500 gr di resina epossidica è di 45 minuti a 24°C.
- Il completo indurimento avviene in 8-12 ore e dipende dalla temperatura ambiente e dalla quantità di resina epossidica.

### Utilizzo ad alte temperature

Quando la temperatura è superiore a 24°C la resina epossidica indurrà più velocemente così come il processo di indurimento sarà più rapido mescolando un grosso quantitativo di prodotto a temperature calde. Per evitare un indurimento troppo rapido basta mescolare il Devcon in quantità ridotte.

### Utilizzo a basse temperature

La resina epossidica non indurrà completamente se la temperatura ambiente è inferiore a 16°C a meno che il Devcon e la superficie da riparare non vengano riscaldate a temperatura ambiente.

Per accelerare il processo di indurimento - Riscaldare il prodotto mescolato e applicato sulla superficie con una lampada o altra sorgente di calore che deve essere tenuta a circa 45 centimetri dal Devcon.

### Non esporre alla fiamma diretta.

Se si vuole che il Devcon non si attacchi ad una superficie, basta rivestire la superficie stessa con l'isolante Devcon o altri prodotti tipo silicone o grasso.

Per ottenere una finitura levigata coprire il Devcon prima che indurisca con un foglio di polietilene o carta oleata.

Raggiunta la completa solidificazione togliere il foglio.

Si può anche levigare la superficie con una spatola inumidita con acqua passandola sulla superficie ancora da indurire. Inumidire la spatola ogni qualvolta si passa sulla superficie.

### Preparazione della superficie:

La superficie deve essere pulita, ben asciutta e senza ruggine per poter ottenere una perfetta adesione. E' consigliabile che la superficie sia irruvidita e ben sgrassata con il Devcon Cleaner N. 10.

### Miscelazione:

Mescolare resina e reagente secondo le quantità indicate sulla tabella. Aggiungere il reagente alla resina. Mescolare con cura per 4-5 minuti fino a raggiungere una massa omogenea.

Miscelare accuratamente anche il prodotto che si fonde e sui lati del barattolo.

### Applicazione:

Per tipi pastosi: distribuire sulla superficie appositamente preparata il prodotto pastoso con una spatola o altro simile attrezzo.

Per i tipi liquid: versare la resina epossidica sopra la superficie e lasciare indurire.

### PROPORZIONI DI MISCELAZIONE

	Per peso		Per volume		Tempo di sviluppo per 500 gr a 20°C	Max. Temp. di lavoro	Volume Spec.
	Resina	Reagente	Resina	Reagente			
Devcon A Acciaio Plastico Pastoso	9 : 1	2.5 : 1			45	121	429
Devcon B Acciaio Plastico Liquido	9 : 1	3 : 1			45	121	473
Devcon SF 5 min.	1.7 : 1	1 : 1			5	93	508
Aluminium F Pastoso	9 : 1	4 : 1			60	121	631
Aluminium F-2 Liquido	9 : 1	5 : 1			75	121	631
Bronzo BR Pastoso	9 : 1	3 : 1			35	121	447
Acciaio inox ST Pastoso	9 : 1	3 : 1			45	121	447
Anti-usura WP Pastoso	9 : 1	4 : 1			60	121	570
Anti-usura WR Liquido	9 : 1	4 : 1			50	121	570
C-1 per stampi	112 : 1	64 : 1			45 @ 70°C	260	588
UW per riparazioni su superfici bagnate	1.4 : 1	1 : 1			45	93	642
Floor Patch	Miscelare l'intero contenuto				45	121	556
Floor Grip	3 : 1	2.3 : 1			35	121	0.57M <sup>2</sup> per Kg.
Epoxy Sealer	3 : 1	2.3 : 1			35	121	3.07M <sup>2</sup> per Kg.
Titanio Pastoso H.P.	4.3 : 1	3 : 1			21	177	424
Ceramico Liquido Applicabile a Pennello	9.8 : 1	6 : 1			21	177	596
Macro Bead	2 : 1	2 : 1			45	150	454
Micro Bead	2 : 1	2 : 1			45	150	454
Acid Protective Coating	1.9 : 1	1.7 : 1			33	93	869
Brushable Ceramic Blue	9.8 : 1	6 : 1			21	177	591
Brushable Ceramic TW	9.8 : 1	6 : 1			21	177	591
S.R.S.	4.3 : 1	3 : 1			21	177	424