

## Como Realizar un Trabajo RhinoBond<sup>®</sup>

### PENSANDO FUERA DE LAS COSTURAS

*Con el sistema RhinoBond, usted tiene que pensar de forma diferente en lo que se refiere a programar y ejecutar su trabajo, especialmente cuando se le compara con una instalación tradicional sujeta mecánicamente. Estas recomendaciones de Mejores Métodos de Trabajo se basan en varios años de observación y evaluación de proyectos RhinoBond.*

*También debe señalarse que para mejorar la productividad, se debe utilizar un mínimo de dos herramientas RhinoBond.*

### INSTALACIÓN DE LOS SUJETADORES

**Los sujetadores TIENEN que estar en línea recta por lo menos en una dirección.** Mientras más parejo sea su espaciado, más fácil será hallarlos debajo de la membrana, y más rápida la instalación.



Recto – bueno



Al azar - más difícil de encontrar

**Los sujetadores no pueden estar muy apretados.** Deben estar lo suficientemente apretados como para que usted no pueda voltear las placas con su mano. Los sujetadores muy apretados son más difíciles de encontrar y podrían dar lugar a una adhesión más pobre o parcial.



Instalación apropiada



Muy apretados

**Coloque la membrana en una posición donde las costuras no pasen directamente sobre las placas RhinoBond.** Es mejor instalar la membrana de una forma tal, que las costuras se encuentren entre las hileras de placas RhinoBond. Si una costura pasara directamente sobre una placa, se debe soldar la costura y luego pegar la membrana a la placa RhinoBond.

**REQUERIMIENTOS ELÉCTRICOS**  
**ADVERTENCIA: No conecte la herramienta RhinoBond al generador hasta que el generador no esté funcionando a toda velocidad y produciendo una corriente estable.** Una corriente eléctrica inestable incrementa el riesgo de daños a la herramienta RhinoBond.

Cada herramienta RhinoBond debe operarse en un circuito de 20A dedicado a ello, con no más de 100 pies de un cable de extensión de buena calidad (calibre 12. min.), por cada herramienta. No conecte las herramientas con empalmes de coleta (pigtailes), y tampoco las conecte a un adaptador de 15A GFCI. Los generadores de energía por lo general funcionan mejor que la corriente de la casa porque la electricidad de la casa con frecuencia requiere cables de extensión. Las herramientas están diseñadas para funcionar con 105-130V. Si el tiempo del ciclo dura más de 8 segundos, revise la fuente de alimentación.

Los generadores deben ser de 5,000 vatios (mín.) con un circuito de 20A GFCI por herramienta. Dos herramientas (máx.) por cada generador de 5,000 vatios.



Un cable por circuito, y por herramienta



No utilice empalmes de coleta (pigtailes)

**Interferencia estática.** Si hay un radio en el lugar de trabajo, es posible que escuche interferencia (i.e., estática) cuando la herramienta esté funcionando. No se preocupe, esto es normal. La herramienta cumple con los requisitos de transmisión de la FCC para las herramientas industriales, pero puede causar interferencias estáticas bajo determinadas circunstancias, especialmente si hay un radio conectado al mismo circuito de la herramienta.

## ALINEACIÓN DE LA HERRAMIENTA

Para una óptima calidad de soldadura, la placa RhinoBond debe estar centrada debajo del punto rojo al pie de la herramienta, a menos de una pulgada. Esto no es difícil de hacer si el operador presta atención. El mejor método es que cada nuevo operador tenga un marcador, y que marque la base de la herramienta cada 10 placas aproximadamente para comprobar la alineación. Después de constatar la alineación varias veces, el operador adquirirá práctica en hacerlo.



La herramienta debe estar bien centrada sobre la placa

La Plantilla de Capacitación que se envía junto con todas las nuevas herramientas es otra buena forma de entrenar a los operadores para que desarrollen la debida coordinación de ojos-manos para alinear la herramienta de una forma consistente.

## PROBLEMAS CON LOS IMANES

**La alineación de los imanes es importante.** Los operadores deben asegurarse de que los imanes cubran por completo la placa. Un mal alineamiento causará que las soldaduras no queden bien.

**Mantenga la membrana limpia.** Cualquier suciedad encima de la membrana puede ser empujada hacia la superficie del imán durante el proceso de unión. Utilice un soplador de hojas para eliminar toda suciedad de la superficie de la membrana antes de realizar la soldadura.

**Mantenga limpios los imanes.** Si un fragmento de metal u otros escombros del techo se adhieren al imán, pudiera hacerse una marca en la membrana de cada soldadura. Por lo tanto, es buena idea limpiar periódicamente la parte inferior del imán. Mientras que el operador y el capataz presten atención a esto no habrá problema alguno.

## CALIBRAR SIEMPRE LAS HERRAMIENTAS

Hay que calibrar cada herramienta por lo menos una vez por la mañana, y una vez después del almuerzo, o cuando la temperatura varíe más de  $\pm 15^{\circ}\text{F}$ . Use un marcador para comprobar la alineación cuando la esté calibrando. Utilice las flechas de subir y bajar en la herramienta RhinoBond para cambiar el nivel de potencia, y fije la herramienta al nivel que proporcione un 100% de unión. Asegúrese de permitir montajes de prueba que se enfríen completamente antes de evaluar la resistencia de la unión.



Evaluar la resistencia de la unión a través de la calibración

**Compruebe con precisión la soldadura.** Cuando se hacen pruebas de soldadura, asegúrese de comprobar las placas en el mismo ensamblado utilizado en la instalación real. A modo de ejemplo, no compruebe la placa sobre una cubierta de concreto si están instalándose sobre poliisocianurato.

## SUELDE EN LÍNEAS RECTAS

El operador #1 alinea todos los imanes arriba en la primera hilera. El operador #2 comienza a trabajar en la hilera adyacente, cuando el primer operador complete las cinco primeras soldaduras. Este procedimiento ayuda a asegurarse de que los imanes permanezcan en las placas por lo menos durante un minuto. Este método también reduce al mínimo el movimiento y aumenta la productividad.

Los imanes de la primera fila son utilizados por el segundo operador en la fila adyacente. Este proceso continúa realizándose en todo el techo.



Trabaje una hilera detrás de la otra para obtener un máximo de productividad

## COSTURAS DURADERAS RHINO BOND EN PROYECTOS DE MODERNIZACIÓN

### La noche anterior:

- Reunirse con el capataz para discutir la operación y coordinación del proyecto. ¡Esto es CLAVE!

### El mismo día:

- Subir la carga al techo
- Llenar los canales
- Aplicar la cubierta a las planchas
- Ajustar las líneas de tiza para marcar (snaplines) sobre las vigas de sostén
- Colocar los sujetadores y las placas RhinoBond
- Soplar la basura que haya sobre la cubierta y las placas con un soplador de hojas.
- Colocar la membrana (poner las hojas en una posición donde las costuras no caigan sobre las hileras de placas)
- Dejar que las hojas "reposen"
- Ajustar los soldadores de costura a las condiciones, y soldar las costuras de la membrana
- Poner el generador a máxima velocidad para que haya una corriente estable antes de conectar la herramienta RhinoBond
- Calibrar las herramientas RhinoBond y comenzar a unir las placas
- Lastre en cualquier sección que no se suelde.

### En los días siguientes:

- 2 personas con herramientas RhinoBond terminan de soldar la membrana del día anterior
- Todos los demás obreros del equipo repiten el proceso antes descrito.

## RECURSOS

Revise el Manual del Propietario RhinoBond, y visite la página de Internet [www.olyfast.com](http://www.olyfast.com) para más información.

## CONTACTOS

Si tiene cualquier pregunta o necesita más información, contacte a OMG:

**Josh Kelly**, Mercadeo/Desarrollo de Productos T 800-633-3800 x365 C 413-374-5934  
**Stan Choiniere**, Técnico/Códigos & Aprobaciones T 800-633-3800 x320 C 413-237-6541



153 BOWLES ROAD, AGAWAM, MA 01001

800-633-3800 WWW.OLYFAST.COM INFO@OLYFAST.COM

RhinoBond® es una marca registrada de OMG, Inc. Copyright© 2011 OMG, Inc. Todos los derechos reservados.