

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:
TARQ-1300
DETERMINACIÓN DE COMPATIBILIDADES

TARQ:

DEFINICIÓN:

Establece el procedimiento para determinar la compatibilidad entre resinas.

APARATOS y REACTIVOS:

1. Frascos de vidrio de 235 ml (prohibido utilizar frascos de otro tipo).
2. Balanza de precisión.
3. 2 lotes diferentes de Resina A* aprobados y que se encuentren dentro de la garantía.
4. 2 lotes diferentes de Resina B* aprobados y que se encuentren dentro de la garantía.
5. Espátulas.
6. Etiquetas con rombo de seguridad.

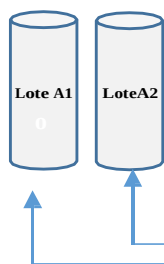
Nota1: Cuando no existan testigos suficientes para completar los 2 lotes de prueba o en caso de que no exista ningún testigo se procederá a fabricar uno en laboratorio.

PROCEDIMIENTO:

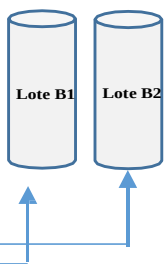
1. Limpiar y secar perfectamente los frascos de 235 ml.
2. Etiquetar cada uno de los frascos.
3. Pesar en un frasco la cantidad de 100 g de resina de cada una de las muestras en evaluación y retener para ser utilizados como referencia en la evaluación de las mezclas realizadas.
4. Pesar las cantidades de resinas correspondientes para cada una de las combinaciones, ver la siguiente tabla.

Nota2: El procedimiento para realizar compatibilidades entre Productos de Línea establece la realización de 4 mezclas, en cada una de las cuales se mezclarán un lote de resina A con 1 lote de resina B.

Producto A

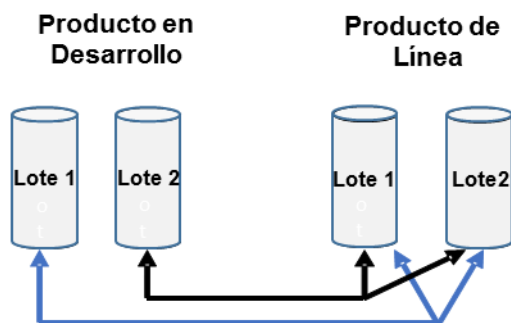


Producto B



Frasco	Cantidad en gramos	
1	P.A Lote 1	95
	P.B Lote 1	5
2	P.A Lote 1	5
	P.B Lote 1	95
3	P.A Lote 2	95
	P.B Lote 2	5
4	P.A Lote 2	5
	P.B Lote 2	95

Nota3: El procedimiento para realizar compatibilidades para Productos Nuevos en Desarrollo en proceso de implementación, establece la realización de 8 mezclas, en cada una de las cuales se mezclarán un lote del producto en Desarrollo con un lote de Producto de Línea.

MÉTODO:
DESCRIPCIÓN:
TARQ-1300
DETERMINACIÓN DE COMPATIBILIDADES


Frasco		Cantidad (gramos)
1	Lote 1 Desarrollo	95
	Lote 1 Prod. Línea	5
2	Lote 1 Prod. Línea	95
	Lote 1 Desarrollo	5
3	Lote 1 Desarrollo	95
	Lote 2 Prod. Línea	5
4	Lote 2 Prod. Línea	95
	Lote 1 Desarrollo	5
5	Lote 2 Desarrollo	95
	Lote 1 Prod. Línea	5
6	Lote 1 Prod. Línea	95
	Lote 2 Desarrollo	5
7	Lote 2 Desarrollo	95
	Lote 2 Prod. Línea	5
8	Lote 2 Prod. Línea	95
	Lote 2 Desarrollo	5

Nota4: En el caso de resinas que tengan diferente solvatación, es decir aquellas en las que se pueda utilizar mezcla de solventes en diferentes proporciones, especialmente en el uso de MIBK, se fabricará muestra en laboratorio, se ajustará a diferentes cantidades de solventes y se pasaran para evaluación a Control de Calidad.

5. Iniciar agitación suave por 10-15 segundos y observar, continuar con agitación rápida durante 1 a 2 min.
 - a. Si durante la agitación de los primeros 10-15 segundos se observa opalescente se considera incompatible y se reporta como turbia "T".
 - b. Si no se observa opalescencia al transcurrir de 1 a 2 min continuar con paso 6

Nota5: El mezclado debe realizarse a temperatura ambiente

¡NUNCA SE DEBE CALENTAR LA MEZCLA!

6. Dejar reposar las muestras obtenidas durante 3 días.
7. Al paso de los tres días determinar la compatibilidad de la combinación realizada de acuerdo a lo siguiente:
 - a. Se aprueba una compatibilidad y se reporta compatible "C" sólo si todas las mezclas son transparentes, tomando como referencia la apariencia de los lotes estándar aprobados.
 - b. Las mezclas se considerarán incompatibles y se reportará Turbia "T" si presentan alguna de las siguientes características: opalescencia, pérdida de brillo, formación de hilos, separación de resinas, formación de micro geles, al menos alguna de la mezcla realizada quedó turbia.
8. El Supervisor de Control de Calidad da de alta los resultados en sistema Epicor "Carga de compatibilidades" siguiendo el [IN-CA-05](#) "Carga y consulta de compatibilidades". En el caso de haber realizado la prueba de compatibilidades por desarrollo de nuevo producto, deben ser validadas por Servicio Técnico Recubrimientos.
9. Registrar según [ES-AS-08](#) "Registro de resultados del manual de técnicas de análisis"

MÉTODO: DESCRIPCIÓN:

TARQ-1300 DETERMINACIÓN DE COMPATIBILIDADES
--

10. FIN