



ACERO INOXIDABLE GUÍA PRÁCTICA

Paso a paso
PARA ACABADOS

 **WALTER**
Surface Technologies
Only the best.™



AYUDAR A NUESTROS CLIENTES PARA QUE TRABAJEN MEJOR **A ESO NOS DEDICAMOS**

Walter Surface Technologies es proveedor de abrasivos de alta productividad, herramientas eléctricas, herramientas de corte, herramientas químicas y soluciones ambientales para la industria metalmeccánica desde 1952.

Con el enfoque puesto en el objetivo de que nuestros clientes trabajen mejor, promovemos las mejores prácticas y el mejoramiento de la seguridad y la productividad en los lugares de trabajo.

PRODUCTOS CON TECNOLOGÍA EXCLUSIVA **QUE TE AYUDAN A HACER MEJOR TU TRABAJO, DÍA A DÍA**

Innovaciones que maximizan el desempeño y contribuyen a tu éxito: esto ha sido nuestra pasión a través de nuestra historia.

Nuestros galardonados productos, así como nuestros servicios líderes en soporte para la industria, han transformado miles de lugares de trabajo. En Walter unimos nuestros esfuerzos para mejorar continuamente nuestras capacidades de soporte al cliente, de manera que tú puedas mejorar tus operaciones y tus resultados.

ACERO INOXIDABLE GUÍA PRACTICA

Paso a paso PARA ACABADOS



INTRODUCCIÓN

El acero INOXIDABLE es uno de los metales más usados en la manufactura. Su resistencia a la corrosión y otras grandes propiedades, lo hacen la selección perfecta para industrias como la construcción, alimentos y bebidas, farmacéutica, entre otras.

Después de haber sido cortado, soldado y moldeado hasta su forma final, el acero INOXIDABLE debe ser sometido a un proceso de acabado con el fin de restaurar partes de la superficie que fueron alteradas. Walter Surface Technologies se dedica a hacer este proceso más eficiente y efectivo. Nuestras soluciones de acabados son diseñadas para ayudar a los operarios a desvanecer superficies en acero INOXIDABLE en pocos y sencillos pasos, logrando acabados uniformes, a través de productos de alto rendimiento, resistentes al desgaste y al desgarre.

Hemos escrito esta guía paso a paso de una manera fácil de entender. Nuestro objetivo también es hacer esta guía fácil de consultar para:

- Localizar la operación que estás desarrollando
- Identificar los materiales que vas a necesitar
- Encontrar tus puntos, de partida y deseado, en el proceso
- Seguir todos los pasos necesarios para lograr el acabado deseado

También aprenderás cuestiones básicas del acero INOXIDABLE, ventajas y desafíos de trabajarlo, y lo que necesitas conocer para obtener acabados de manera correcta y segura. Con esta guía, tendrás todo lo necesario para obtener los resultados de acabado deseados y sacar el mejor provecho de tu producto final.

¿Necesitas más información?

Descarga la app del Selector de Walter Abrasivos en tu móvil, o accesa nuestros videos con instrucciones paso a paso en www.youtube.com/TheWalterNetwork.

¿Deseas una demostración en tu lugar de trabajo?

*Esto es lo que mejor hacen nuestros representantes y están listos para ayudarte. Contacta a tu representante local Walter para agendar una demostración en sitio:
México T. 01 800 WALTER (01800-925837) contacto01@walter.com*



01

ACERO INOXIDABLE • BÁSICOS

Tipos de acero INOXIDABLE	5
Tipos de acabados	6
Trabajando con acero INOXIDABLE	7
Superando los desafíos	8
Acabados en aceros INOXIDABLE	10
Esenciales	9-10
¿Cómo funciona?	11



02

LÁMINA

Soldada	
¿Qué necesitas?	14
Vistazo rápido	15
Paso a paso	16-17
Sucia con cascarilla	
¿Qué necesitas?	18
Vistazo rápido	19
Paso a paso	20-21-22



03

TUBO REDONDO

Tubo recto	
¿Qué necesitas?	24
Vistazo rápido	25
Paso a paso	26-27
Esquina exterior	
¿Qué necesitas?	28
Vistazo rápido	29
Paso a paso	30-31
Esquina interior	
¿Qué necesitas?	32
Vistazo rápido	33
Paso a paso	34-35



04

TUBO CUADRADO

Tubo recto	
¿Qué necesitas?	38
Vistazo rápido	39
Paso a paso	40-41
Esquina exterior	
¿Qué necesitas?	42
Vistazo rápido	43
Paso a paso	44-45
Esquina interior	
¿Qué necesitas?	46
Vistazo rápido	47
Paso a paso	48-49

ACERO INOXIDABLE

LOS BÁSICOS

El acero INOXIDABLE es un acero de bajo carbón cuyo contenido de cromo (por lo menos 11% de su peso) es clave para su durabilidad y versatilidad. Una capa invisible de óxido de cromo se adhiere a la superficie del acero para proteger al metal de la corrosión y, en caso de daño químico o mecánico, ésta se auto-genera, al momento de hacerse presente el oxígeno. Elementos como el molibdeno, níquel, y nitrógeno, mejoran aún más las propiedades únicas del acero INOXIDABLE.

Tipos más comunes de Acero INOXIDABLE

<h3>304</h3> <p>304 es el acero inoxidable austenítico al cromo-níquel básico y es el más usado para el más amplio rango de aplicaciones en toda clase de trabajos arquitectónicos. Es el que más fácil se consigue en variedad de formas. Es fácil de formar y fabricar, con excelente resistencia a la corrosión para exponerlo a la intemperie. Es el grado normalmente usado para aplicaciones en arquitectura exterior.</p>	<h3>316</h3> <p>316 ofrece mayor resistencia a la corrosión gracias a la adición de molibdeno. Es deseable donde existen severas condiciones de corrosión, como lo son atmósferas altamente industriales y ambientes marinos.</p>	<h3>430</h3> <p>430 es un acero inoxidable ferrítico al cromo con más baja resistencia a la corrosión que los de la serie 300. Principalmente es usado para interiores.</p>
<h3>304L</h3> <p>304L es una variación de bajo carbono del 304 con una significativa mejor resistencia a la corrosión. En ocasiones es especificado cuando amplias secciones requieren soldadura..</p>	<h3>316L</h3> <p>316L es una variación de bajo carbono. En ocasiones es especificado cuando amplias secciones requieren soldadura</p>	<h3>305-410</h3> <p>305 y 410 son usados para pernos, tornillos y otros tipos de sujetadores.</p>

	Austenítico*	Ferrítico	Ferrítico-Austenítico	Martensítico
Características	<ul style="list-style-type: none"> • El más usado • Cromo 17 al 25% • Níquel 8-25% • AISI 304, AISI 316 	<ul style="list-style-type: none"> • Cromo 12 -18% • Bajo carbono • AISI 430 	<ul style="list-style-type: none"> • Propiedades de ambos aceros, austeníticos y ferríticos, (ejemplo 3RE60) 	<ul style="list-style-type: none"> • Cromo 12 a 18% • AISI 410
Ventajas	<ul style="list-style-type: none"> • Sobresaliente con temperaturas extremas • No magnético • Bueno para soldadura 	<ul style="list-style-type: none"> • Similar al acero al medio carbono pero mejor resistencia a corrosión 	<ul style="list-style-type: none"> • Su estructura Dúplex ofrece dureza y ductilidad 	<ul style="list-style-type: none"> • Resiste moderadas condiciones corrosivas • Magnético
Aplicaciones	<ul style="list-style-type: none"> • Artículos para hogar, contenedores • Ductería industrial • Arquitectura y construcción • Equipo alimenticio • Equipo Químico 	<ul style="list-style-type: none"> • Aplicaciones estructurales • 17% de mercancías para el hogar, calentadores, lavadoras • Electrodomésticos • Utensilios para cocinar 	<ul style="list-style-type: none"> • Petroquímica • Papel, pulpa • Construcción naval • Tuberías • Recipientes a presión • Ejes 	<ul style="list-style-type: none"> • Hélices de turbinas • Cuchillos • Sujetadores • Ejes de bombas

* **Esta guía está enfocada en acero inoxidable austenítico (serie 300)** debido a la importancia en la eliminación de rugosidad, o bien, para lograr una apariencia estética, en aplicaciones e industrias específicas. Ejemplos incluyen, estructuras arquitectónicas, equipo químico, industria de alimentos y bebidas.

Tipos de Acabados

Acabados por Rolado	Cepillados Mecánicos o Acabados Pulidos
<p>#1 es un acabado opaco obtenido por rolado en caliente a valores específicos de espesor, recocido y decapado</p> <p>#2D es un acabado opaco obtenido por rolado en frío a valores específicos de espesor, recocido y decapado. Una ligera pasada final de rolado en rollos opacos puede generar el mismo efecto</p> <p>#2B es un acabado brillante que resulta de un #2D seguido de un paso final de rolado en frío con rollos pulidos. Es un acabado de usos generales que se logra pulir más fácilmente que #1 o #2D. Es el más usado para acabados superficiales y como base para acabados pulidos o cepillados. Comúnmente usado para aplicaciones arquitectónicas</p>	<p>#3 es un acabado intermedio usado para operaciones adicionales de acabado después de fabricación</p> <p>#4 es un acabado lineal brillante de usos generales producido por un abrasivo fino después de un desbaste con abrasivos gruesos</p> <p>#8 es el acabado más reflectivo comúnmente disponible, obtenido por la aplicación sucesiva de granos finos y un pulido con compuestos de pasta y granos muy finos para, virtualmente, remover las rayas previas. Se le conoce como acabado espejo.</p>
<ul style="list-style-type: none"> • Acabados generados por el fabricante para presentaciones planas • Usados para subsecuentes procesos de acabado para alcanzar requerimientos de mejor acabado • Lavados con ácidos (decapantes) durante su proceso de producción para maximizar la resistencia a la corrosión 	<ul style="list-style-type: none"> • Producidos por abrasión mecánica • Los acabados de pulido más terso son pulidos con pastas después del pulido mecánico para producir un acabado espejo • #4 es el más popular

Acabados Especiales

- Usados cuando la apariencia estética es una prioridad y para aplicaciones industriales especializadas
- Existe una amplia variedad de acabados, barnizados, acuñados, coloreados, en relieve, estampados, pulidos y texturizados
- Algunos ejemplos incluyen, los de patrón de rayado no direccional, remolinos, y círculos de tierra

Midiendo la rugosidad

Para medir la rugosidad se usa un sistema métrico que escanea la superficie del acero INOXIDABLE y entrega una lectura.

El parámetro más popular se llama rugosidad promedio (Ra), que es la altura promedio entre picos y valles de la superficie. Ra es típicamente medida en micro-pulgadas.

Para las industrias altamente especializadas (alimentos y bebidas, farmacéutica, etc.), la rugosidad superficial es factor crítico. La Ra debe estar entre los 12-25 micro-pulgadas para evitar que bacterias se puedan alojar en los valles.



Trabajando con acero INOXIDABLE

Las Ventajas

Resistencia a la corrosión

Entre más alta sea la aleación, mayor será la resistencia a la corrosión. Los grados de baja aleación funcionan bien en ambientes a la intemperie y de agua pura, mientras que los grados de alta aleación pueden ser expuestos de forma segura a ambientes altamente ácidos, soluciones alcalinas o con presencia de cloros, que son típicos en plantas de procesos.

Resistencia al fuego y al calor

Aún a temperaturas extremas, aleaciones especiales de alto grado de cromo y níquel resisten el calor y mantienen su fuerza.

Limpieza

El acero INOXIDABLE es fácil de mantenerse limpio, esto lo hace la primera opción para hospitales, cocinas, plantas que procesan alimentos, y otras fábricas con estrictas condiciones de higiene.

Apariencia estética

Es brillante y su superficie de fácil mantenimiento le confiere al acero INOXIDABLE una apariencia moderna y atractiva

Resistente al peso

Gracias a las propiedades de dureza del acero INOXIDABLE austenítico, al enfriarse por sí solo, adquiere un aumento de dureza significativo. Los dúplex de grados alta dureza requieren menos espesor que los de grado convencional, resultando en un importante ahorro en costo.

Fácil fabricación

El acero INOXIDABLE puede ser cortado, soldado, formado, maquinado, como si fuera un acero convencional con el uso de las modernas técnicas de fabricación.

Resistencia al impacto

Las series 300 de microestructura austenítica proveen de tenacidad extrema tanto en temperaturas altas como en temperaturas de congelamiento, haciéndolos particularmente adecuados para aplicaciones criogénicas.

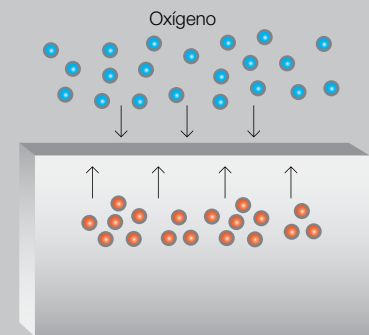
PASIVACIÓN

Protegiendo y regenerando la superficie

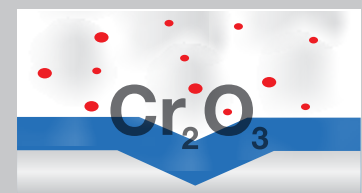
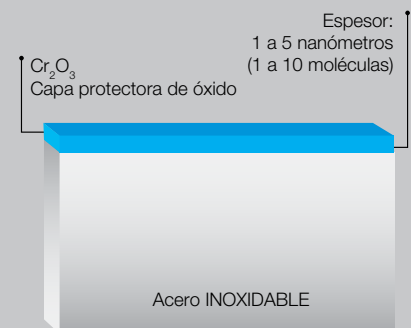
El secreto de la resistencia a la corrosión del acero INOXIDABLE es la pasivación, o la formación de una capa de óxido de cromo en la superficie del metal. Esta capa pasiva actúa como una barrera de protección que protege contra los efectos de condiciones corrosivas.

La pasivación es activada por reacción química entre el contenido de cromo del acero INOXIDABLE y el oxígeno en el aire del ambiente. Si la capa de óxido de cromo es dañada, el oxígeno del ambiente le permite auto regenerarse.

Principio del proceso de pasivación



Fin del proceso de pasivación



Superando los desafíos

Existen significativas ventajas al trabajar con acero INOXIDABLE, no obstante existen algunos desafíos. Esto es lo que puedes hacer para optimizar tus acabados así como tu producto de trabajo.

El acero INOXIDABLE es tres veces más costoso que el acero al carbono

Se debe tener especial cuidado cuando se trabaja con acero INOXIDABLE.

Los acabados toman mucho más tiempo y requieren de mano de obra calificada

Esto hace el trabajar con acero INOXIDABLE aún más caro, así que lograr reducir el número de pasos en el proceso de acabado es crucial. Los trabajadores deben ser equipados con las herramientas adecuadas y deben actualizarse con técnicas y productos de última tecnología.

El acero INOXIDABLE es más difícil de maquinar

Herramientas de alta potencia y abrasivos de industrias líderes en tecnología son obligatorios ya que pueden ayudar a facilitar los procesos

Reaccionan de manera pobre a altas temperaturas

El acero INOXIDABLE es un conductor térmico pobre, y se decolora cuando se calienta. La correcta combinación de granos filosos y con capacidad de auto-afilarse, y el aglutinante ofrecerán la habilidad de cortar en frío y prevenir el sobrecalentamiento del material.

Pueden provocar embotamiento

El cromo que contiene el acero INOXIDABLE produce embotamiento en los abrasivos. La correcta combinación del abrasivo, con las adecuadas velocidad y presión de trabajo, puede mantener el embotamiento al mínimo.

Se oxida bajo ciertas condiciones

La capa protectora de óxido de cromo se daña (se rompe) cuando el material es expuesto al calor o a ácidos. Para mantener intacta esta capa, limpia y protege la superficie.

Deberán usarse abrasivos libres de hierro. Si la capa se daña, permita que ésta se regenere en un ambiente libre de carbón, ácido y sal.

Es propenso a irritar y a agarrar

La lubricación puede reducir la fricción.

El acero INOXIDABLE y el acero al carbono no se mezclan

El acero al carbono contamina al acero INOXIDABLE. Recomendamos guardar y trabajar en lugares separados y resguardados uno del otro. Para evitar contaminación cruzada, evite usar el mismo abrasivo en ambos materiales.



ACABADOS EN ACERO INOXIDABLE LOS 10 ESENCIALES

Para lograr un acabado preciso, maximizar eficiencia, ahorros en costos y garantizar la seguridad del operario, asegúrate de seguir las 10 mejores prácticas.

1. Limpie antes de comenzar

Siempre limpia la pieza antes de comenzar cualquier trabajo de acabado para remover contaminantes en la superficie. Haciéndolo, evitarás embarrar de grasa la superficie, que el abrasivo se atasque, y sobre todo, la generación de rayones que demandarán re-trabajos.

2. Comienza por el final

Determina el acabado deseado antes de comenzar el proceso de acabado. Esto le permite mapear el proceso, determinar exactamente lo que necesitará en cada paso, y evitará pasos innecesarios (por ejemplo, reparar rayas profundas debido a que el abrasivo utilizado al principio fue demasiado grueso).

3. Elige el abrasivo adecuado

Cuando tengas que remover soldadura de la superficie, elige con cuidado el abrasivo. Un abrasivo demasiado grueso puede desgastar de más la superficie, esto hará imposible el desvanecido lo cual arruinará la pieza.

Comenzando con un abrasivo

Comenzando con el abrasivo adecuado

Demasiado grueso



4. Observa los tamaños de granos

Viniendo de un grano grueso a uno más fino, no es recomendable saltar más de tres granos a la vez. Si necesitas combinar pasos, Walter ofrece soluciones que te ayudarán a lograrlo.

5. Practica el desbaste cruzado

El desbaste cruzado es una técnica usada en acabado y pulido que involucra aplicar el abrasivo en una dirección perpendicular a la aplicada previamente. Es importante porque identifica áreas donde el patrón de rayado previo requiere ser desvanecido.

1er paso de trabajo



2do paso de trabajo



6. Ponga mucha atención a ángulo y presión de trabajo

Ángulo y presión de trabajo adecuados son obligatorios. Como regla general, deberá aplicarse más presión cuando sea necesario remover material (desvanecer una soldadura, por ejemplo) que cuando se pretenda obtener un pulido. Aplicar la presión y ángulo adecuados evita que el material se caliente y previene decoloración, pandeamiento y desgaste excesivo.

7. Usa las RPM adecuadas

Todas las herramientas eléctricas para acabados son de velocidad variable, y cada abrasivo es recomendado para usarse a una velocidad específica. Es importante respetar dichas recomendaciones para obtener un resultado perfecto garantizado sin necesidad de re-trabajos. De igual manera, los abrasivos durarán más: no se desgastarán prematuramente, y no se cristalizarán ni perderán su eficiencia debido a que giran a velocidad demasiado baja.

8. Seleccione la herramienta eléctrica adecuada para el trabajo

Es muy importante considerar la forma geométrica de la pieza de trabajo ya que ésta impone ciertas restricciones. Se requiere hacer coincidir la herramienta eléctrica a la forma para hacer el trabajo correcto. Por ejemplo, una esmeriladora de tubos será mejor para trabajar en un tubo circular recto, pero hacerlo en una esquina interior requerirá de una esmeriladora fileteadora para soldadura. Lo más importante, se necesita una esmeriladora de velocidad variable para obtener los mejores resultados.

9. Atienda las buenas prácticas de seguridad

Cuando se trata de trabajar el metal con herramientas eléctricas y abrasivos, la seguridad es el aspecto más importante a considerar. Observar las precauciones de seguridad necesarias no solo previene accidentes, daños, fatalidades y paros de trabajo, también mejoran la salud y bienestar de los operarios, así como la calidad de trabajo y por ende, la productividad.

El siguiente Equipo de Seguridad Personal (ESP) es esencial:

- Protección ocular y facial (careta protectora y lentes de seguridad)
- Protección auditiva (orejeras, tapones auditivos)
- Protección de manos (guantes de trabajo apropiados)
- Protección respiratoria (máscara contra polvo, sistema de extracción de polvo)
- Protección para cuerpo y pies (zapatos de seguridad)

Cuando se trabaja con una herramienta eléctrica para acabado, una guarda de seguridad debe estar colocada para proteger al operario del abrasivo en movimiento así como de las partículas arrancadas de la pieza de trabajo o desprendidas del mismo abrasivo.

Finalmente, es altamente recomendado desconectar la herramienta eléctrica:

1) Antes de montar el producto abrasivo; y 2) entre paso y paso mientras el operario cambia de producto abrasivo.

10. Finaliza el proceso con cuidado




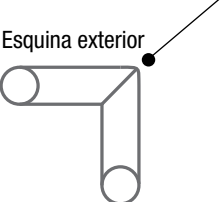
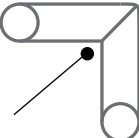

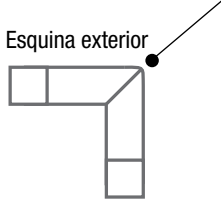
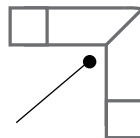
Una vez que hayas obtenido el acabado deseado y el pasivado de la superficie, es importante remover cualquier suciedad, como polvo, marcas de dedos, marcas de manejo, grasas o aceites, y proteger la superficie. E-Nox Shine es ideal para limpiar, abrillantar, y proteger equipo para procesamiento de alimentos, equipo farmacéutico, y cualquier otro tipo de producto hecho de acero INOXIDABLE.



E-Nox Shine™
Código 53-G 403

¿Cómo se trabaja?

Ocho perfiles típicos de acero INOXIDABLE serán cubiertos en esta guía:

Lámina	Tubo circular	Tubo cuadrado
<p>Láminas soldadas</p>  <p>Laminas con cascarilla</p> 	<p>Tubo recto</p>  <p>Esquina exterior</p>  <p>Esquina interior</p> 	<p>Tubo recto</p>  <p>Esquina exterior</p>  <p>Esquina interior</p> 

La guía está diseñada para seguir paso a paso el proceso para lograr el acabado requerido para cada uno de los tipos de pieza arriba enlistados, lo cuál mostrará la flexibilidad de los productos Walter.

Cómo verás en esta guía, cada uno de los ocho tipos puede ser acabado en acabado #4 o #8!

Para empezar

- 1 Localice el punto de destino
(Acabado deseado)
- 2 Identifique el punto de partida
(soldadura, acabado superficial inicial)

Entre estos dos puntos están los pasos indicados con una flecha



La herramienta eléctrica recomendada, los productos, y los tips técnicos son mostrados para cada paso del proceso.

Para ayudarte visualmente a revisar si el resultado coincide con el acabado deseado, se muestran fotos de cada pieza antes y después de cada paso.

Para estandarizar el proceso, en esta guía se usó acero INOXIDABLE más común (304 en acabado 2B) para láminas y tubos extruidos.

LA APLICACIÓN PARA EL SELECTOR DE ABRASIVOS WALTER ESTÁ AQUÍ.

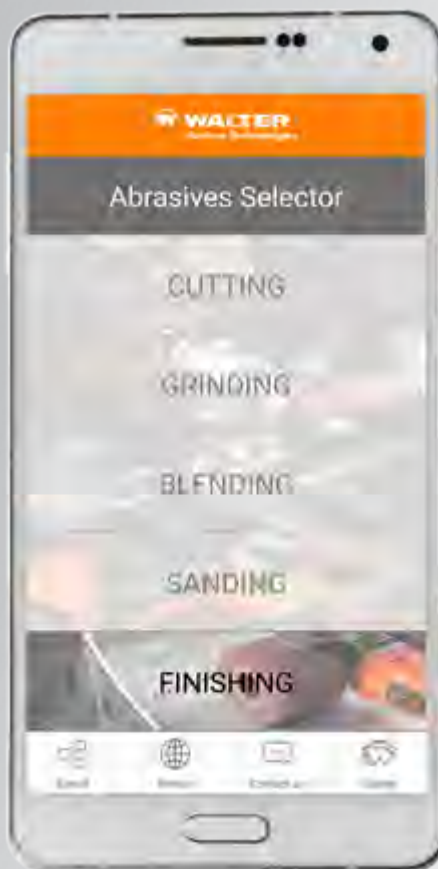
Las soluciones de acabado que tú necesitas, al alcance de tus dedos

La aplicación para el selector de abrasivos Walter te ayudará a encontrar la solución para el acabado adecuado en tan solo unos clics.

- Mantén un seguimiento de tus soluciones preferidas, guardando, enviando por correo electrónico o compartiendo resúmenes de productos en formato PDF.
- Mejora tus resultados de acabados observando nuestros videos paso-a-paso, que incluyen tips de expertos.

Encuentra la solución perfecta para cada trabajo y aprende cómo lograr el acabado perfecto, todo en un solo lugar.

Descarga la aplicación para el Selector de Abrasivos Walter hoy mismo.



ACERO INOXIDABLE
GUÍA PRÁCTICA

Paso-a-paso PARA ACABADOS

02

LÁMINA



¿QUE NECESITAS?



Pulidor para Acabados Big-Buff III con sistema Quick-Step
Código. 30-A 265

El pulidor Big-Buf con sistema Quick-Step es una herramienta de velocidad variable, diseñada para proveer al operario de la potencia y versatilidad para hacer frente a cualquier trabajo que requiera, lijado, acabado, o pulido. El diseño ergonómico reduce la fatiga del operario y asegura un funcionamiento suave durante los trabajos más demandantes.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (Úsalo siempre con la brida 30-B017)

Dia.	Entrada	Código	RPM Optimas	Máx. RPM	Caja	Empaque
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000 a 6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Entrada	Código	RPM Optimas	Máx. RPM	Caja	Empaque
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000 a 6,000	13,300	10	40



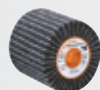
Quick-Step Line-Mate III
Código. 30-A 268

Line Mate es una herramienta versátil de velocidad variable que te permite rápida y fácilmente, aplicar una amplia variedad de acabados lineales en superficies metálicas. Su poderoso motor te ayudará a conseguir aún los trabajos más pesados, de manera sencilla. Las RPM se mantendrán constantes, aun con carga, para generar acabados consistentes y uniformes, siempre. Cuando tengas un proyecto que requiera un patrón lineal de acabado en la superficie, confía en Line-Mate para hacer el trabajo de manera fácil y eficiente



Rodillo de fibra Blendex (Fino)

Dia.	Ancho	Entrada	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque
4-1/2"	4"	5/8"-11	07-M 444	2,000	3,800	1	10



Rodillo 2-en-1 (Para un acabado cepillado # 4)

Dia.	Ancho	Entrada	Grano	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque
4-1/2"	4"	5/8"-11	80	07-K 442	2,000	3,800	1	10



Funda para Tambor Instant Polish (Para un acabado espejo # 8)

Ancho	Desarrollo	Dia.	Código	RPM Opt.	Máx RPM	Caja	Empaque
5-3/8"	11-5/8"	3-1/2"	07-T 536	2,000	3,800	1	10



Tambor neumático

Ancho	Diá.	Entrada	Código	RPM Opt.	Máx.RPM	Caja	Empaque
5-3/8"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 051	2,000	3,800	1	1



Funda para Tambor High Polish

Ancho	Desarrollo	Dia.	Color	Código	RPM Opt.	Máx.RPM	Caja	Empaque
5-3/8"	11-5/8"	3-1/2"	Yellow	07-T 534	2,000	3,800	1	10



Surfox Pre-Weld
Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies de metal previo a la soldadura. Úselo para enfriar la superficie para evitar pandeamiento

LÁMINA SOLDADA EN UNA VISTAZO

Punto inicial	Pasos	Punto final
	 Paso 1 MIG (GMAW) Desvanecido de soldadura	
		
	 Paso 2 Desvanecido rayas profundas o de cordones TIG (GTAW)	
		
	 Paso 3 Cepillado # 4	 Acabado #4
		
	 Paso 4 Pulido Espejo	 Acabado #8

INSTRUCCIONES

Remover la soldadura MIG (GMAW) con disco Enduro-Flex 2-en-1 Turbo usando Pulidor BIG-Buff (30A265)



CONSEJOS TÉCNICOS

Es muy recomendable limpiar la pieza de trabajo de cualquier contaminante con Surfox Pre-Weld (54-A 073) antes de comenzar el proceso. Mantén el disco durante la operación en un ángulo entre 5-10° para usar, completas las láminas del mismo y evitar el embotamiento.

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000 RPM



Paso 2 | Desvanecido de Rayas Profundas o de soldadura TIG (GTAW)

INSTRUCCIONES

Desvanece rayas profundas o remueva soldadura TIG (GTAW) con el disco Enduro-Flex 2-en-1, usando el pulidor Big-Buff (30A265)



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantener el ángulo de aplicación del disco entre 5-10° para usar, completas, las láminas del mismo y evitar embotamiento. Asegura que la rotación del disco sea la misma que la marcada con el acabado lineal de la pieza de manera que las rayas profundas sean desvanecidas bajo el mismo patrón de rayado.

Para rayas profundas, aplica el disco de manera perpendicular a éstas, esto ayudará a revelar cualquier raya profunda existente en la superficie. Luego, vuelve a la dirección original.

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000 RPM



Paso 3 | Acondicionamiento de la Superficie o Aplicando un Acabado Cepillado #4

INSTRUCCIONES

Trabaja la hoja entera aplicando el Rodillo Blendex Fino con la pulidora LINE-MATE III (30A268) para generar un acabado cepillado #4, el cual cumplirá con los requerimientos sanitarios y dejará la superficie preparada para un pulido, si fuera necesario.



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén presión constante y movimientos uniformes para obtener un acabado lineal recto y consistente. La pulidora LINE-MATE requiere un movimiento rápido cuando ésta sea dirigida hacia el operario.

Después del paso inicial, regresa al punto de arranque llevando la máquina sin hacer contacto con la pieza. Mantener el abrasivo y la pieza fríos es importante si se está trabajando con lámina delgada para evitar pandeamiento. Puedes usar Surfox Pre-Weld (54A073) para enfriar la superficie. Si deseas obtener un acabado cepillado #4, usa el rodillo 2-en-1 (07K422).

Día	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	4"	Blendex Drum Fino	07-M 444	2,000 RPM



DESPUÉS

Paso 4 | Pulido Espejo

INSTRUCCIONES

Para obtener acabado espejo, usa la manga Instant Polish Drum Belt montada en el Tambor neumático de la pulidora LINE-MATE III (30A268).



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Una vez que se ha obtenido el pulido, usa una Toalla de microfibra Surfox Powercloth (54B090) para remover cualquier exceso de pasta de la superficie. Para lograr el acabado espejo, pula la superficie con una manga High Polish Drum Belt (07T534) montada en el tambor neumático

Día	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
3-1/2"	5-3/8"	Instant Polish Drum Belt	07-T 536	2,000 RPM
3-1/2"	5-3/8"	Tambor neumático	07-F 051	2,000 RPM



DESPUÉS

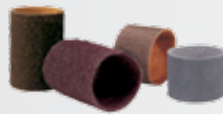
¿QUÉ NECESITAS?



Quick-Step Line Mate III

Código 30-A 268

Line Mate es una herramienta versátil de velocidad variable que te permite rápida y fácilmente, aplicar una amplia variedad de acabados lineales en superficies metálicas. Su poderoso motor te ayudará a conseguir aún los trabajos más pesados, de manera sencilla. Las RPM se mantendrán constantes, aun con carga, para generar acabados consistentes y uniformes, siempre. Cuando tengas un proyecto que requiera un patrón lineal de acabado en la superficie, confía en Line-Mate para hacer el trabajo de manera fácil y eficiente.



Fundas de Fibra para Tambor Blendex Drum

Dia.	Ancho	Grano	Código	RPM Opt	Máx RPM	Caja	Empaque
3-1/2"	5-3/8"	Grueso	07-H 502	2,000	3,800	1	10
3-1/2"	5-3/8"	Mediano	07-H 503	2,000	3,800	1	10
3-1/2"	5-3/8"	Fino	07-H 504	2,000	3,800	1	10



Tambor Neumático

Dia.	Ancho	Entrada	Código	RPM Opt	Máx RPM	Caja	Empaque
5-3/8"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 051	2,000	3,800	1	1



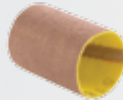
Rodillos de Fibra Blendex (Fino)

Dia.	Ancho	Grano	Código	RPM Opt.	Máx RPM	Caja	Empaque
4-1/2"	4"	Fino	07-M 444	2,000	3,800	1	10



Rodillo 2-en-1 (Para un acabado cepillado # 4)

Dia.	Ancho	Grano	Código	RPM Opt.	Máx RPM	Caja	Empaque
4-1/2"	4"	80	07-K 442	2,000	3,800	1	10



Funda para Tambor Instant Polish (Para un acabado Espejo # 8)

Ancho	Desarrollo	Dia.	Código	RPM Opt.	Máx RPM	Caja	Empaque
3-1/2"	5-3/8"	3-1/2"	07-T 536	2,000	3,800	1	10



Funda para Tambor High Polish

Ancho	Desarrollo	Dia.	Color	Código	RPM Opt.	Máx RPM	Caja	Empaque
5-3/8"	11-5/8"	3-1/2"	Amarillo 0	7-T 534	2,000	3,800	1	10






Surfox Pre-Weld

Código 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies de metal previo a la soldadura. Úselo para enfriar la superficie para evitar pandeamiento

LÁMINA CON CASCARILLA EN UN VISTAZO

Punto inicial	Pasos	Punto Final
	<p>Cascarilla → Paso 1 Remoción de Cascarilla</p> <p>↓</p>	
	<p>Paso 2 Desvanecido de Rayas profundas</p> <p>↓</p>	
	<p>Paso 3 Acondicionado de la superficie</p> <p>↓</p>	
	<p>Paso 4 Cepillado #4</p> <p>↓</p>	
	<p>Paso 5 Pulido Espejo</p>	

02 Paso 1 | Remover Cascarilla

LÁMINA CON CASCARILLA

INSTRUCCIONES

Remover la Cascarilla usando la funda de fibra para tambor Blendex acabado Grueso en el tambor neumático de la pulidora Line-Mate III (30A268)



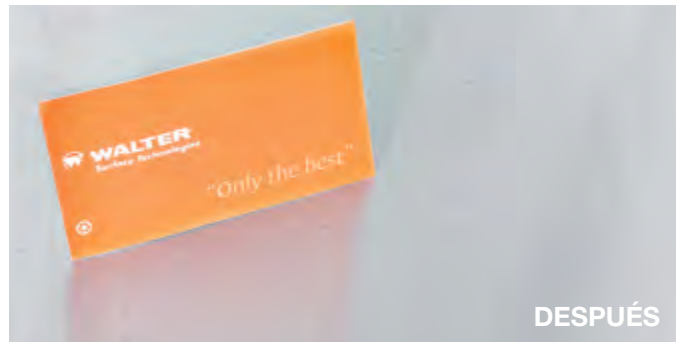
ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Es muy recomendable limpiar la pieza de trabajo de cualquier contaminante con Surfox Pre-Weld (54A073) antes de comenzar el proceso. Para mejores resultados, jala la Line-Mate hacia ti en lugar de empujarla, esto evita socavados en la superficie.

Dia	Ancho	Descripción	Código	Vel Óptima
3-1/2"	5-3/8"	Manga Blendex GSO	07-H 502	2,000 RPM
3-1/2"	5-3/8"	Tambor neumático	07-F 051	2,000 RPM



DESPUÉS

Paso 2 | Desvanecer Rayas Profundas

INSTRUCCIONES

Después de haber removido la cascarrilla, usa la funda de fibra para tambor Blendex acabado medio para desvanecer rayas del paso anterior.



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén presión constante y movimientos uniformes para obtener un acabado lineal recto y consistente. La pulidora LINE-MATE requiere un movimiento rápido cuando ésta sea dirigida hacia el operario. Después del paso inicial, regresa al punto de arranque llevando la máquina sin hacer contacto con la pieza. Mantener el abrasivo y la pieza fríos es importante si se está trabajando con lámina delgada para evitar pandeamiento. Puede usar Surfox Pre-Weld (54A073) para enfriar la superficie.

Dia	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
3-1/2"	5- 3/8"	Manga Blendex MED	07-H 503	2,000 RPM
3-1/2"	5-3/8"	Tambor neumático	07-F 051	2,000 RPM



DESPUÉS

Paso 3 | Acondicionamiento de Superficie

INSTRUCCIONES

Una vez que las rayas profundas han sido desvanecidas, reduce la rugosidad de la superficie de tal forma que la misma quede preparada para los siguientes pasos.



ANTES

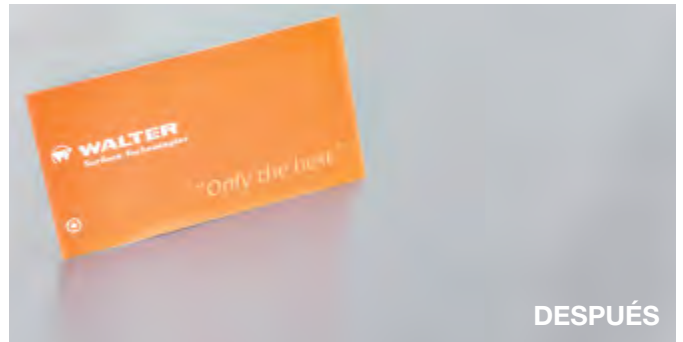


CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén presión constante y movimientos uniformes para obtener un acabado lineal recto y consistente. La pulidora LINE-MATE requiere un movimiento rápido cuando ésta sea dirigida hacia el operario.

Después del paso inicial, regresa al punto de arranque llevando la máquina sin hacer contacto con la pieza. Mantener el abrasivo y la pieza fríos es importante si se está trabajando con lámina delgada para evitar pandeamiento. Puede usar Surfox Pre-Weld (54A073) para enfriar la superficie.

Día	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
3-1/2"	5-3/8"	Manga Blendex FINE	07-H 504	2,000 RPM
3-1/2"	5-3/8"	Tambor neumático	07-F 051	2,000 RPM



DESPUÉS

LÁMINA CON CASCARILLA

Paso 4 | Acabado Cepillado #4

INSTRUCCIONES

Trabaja la hoja entera aplicando el Rodillo Blendex Fine con la pulidora LINE-MATE III (30A268) para generar un acabado cepillado #4, el cual cumplirá con los requerimientos sanitarios y dejará la superficie preparada para un pulido, si fuera necesario.



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén presión constante y movimientos uniformes para obtener un acabado lineal recto y consistente. La pulidora LINE-MATE requiere un movimiento rápido cuando ésta sea dirigida hacia el operario.

Después del paso inicial, regrese al punto de arranque llevando la máquina sin hacer contacto con la pieza. Mantener el abrasivo y la pieza fríos es importante si se está trabajando con lámina delgada para evitar pandeamiento. Puede usar Surfox Pre-Weld (54A073) para enfriar la superficie. Si deseas obtener un acabado cepillado #4, usa el rodillo 2-en-1 (07K422).

Día	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	4"	Rodillo Fibra Blendex FINE	07-M 444	2,000 RPM



DESPUÉS

INSTRUCCIONES

Para acabado espejo, usa la manga Instant Polish Drum Belt (07-536) con la pulidora Line-Mate (30A268).



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Una vez que se ha obtenido el pulido, usa una Toalla de microfibra Surfox Powercloth (54B090) para remover cualquier exceso de pasta de la superficie.
Para lograr el acabado espejo, pule la superficie con una manga High Polish Drum Belt (07T534) montada en el tambor neumático.

Día	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
3-1/2"	5-3/8"	Instant Polish Drum Belt	07-T 536	2,000 RPM
3-1/2"	5-3/8"	Tambor neumático	07-F 051	2,000 RPM



DESPUÉS

ACERO INOXIDABLE
GUÍA PRACTICA

Paso-a-Paso PARA ACABADOS

03

**TUBOS
REDONDOS**



¿QUÉ NECESITAS?



Rail-Mate Tube/ Lijador de tubos
Código. 30-A 289

Esta herramienta eléctrica te permite utilizar nuestras bandas abrasivas de primera calidad para dar terminado a tuberías, tubos y barandas. Esta poderosa herramienta de acabado cuenta con tecnología Soft-Start para evitar contra golpes al arrancar la herramienta, control de velocidad variable Dialspeed™ y monitoreo Dynamax™ RPM para mantener una velocidad constante bajo carga.



Coolcut XX Belt

Ancho	Long	Grano	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
1-1/2"	30"	120	14-X 162	2,900	3,200	1	10



Blendex Belt

Ancho	Long	Descripción	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
1-1/2"	30"	Medium Belt	07-D 153	2,500	3,200	5	100
1-1/2"	30"	Fine Belt	07-D 154	2,500	3,200	5	100



High Polish Belt (Para un acabado espejo #8)

Ancho	Long	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
1-1/2"	30"	07-T 220	1,600	3,200	5	20



Pasta Instant Polish

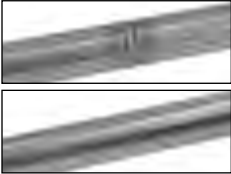








Ancho	Long	Código	Caja	Empaque.
N/A	N/A	07-T 907	5	20



Surfox Pre-Weld
Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies metálicas antes de la soldadura. Úselo para enfriar la superficie y evitar deformaciones.

TUBERÍA REDONDA TUBO RECTO A SIMPLE VISTA

Punto inicial	Pasos	Punto Final
	  <p>Paso 1 Desvanecimiento de Soldadura MIG (GMAW) o TIG (GTAW)</p>	
	<p>Paso 2 Desvanecido de Rayas profundas</p>	
	 <p>Paso 3 Cepillado #4</p>	 <p>Acabado #4</p>
	 <p>Paso 4 Pulido Espejo</p>	 <p>Acabado #8</p>

Paso 1 | Desvanecimiento de Soldadura MIG (GMAW)

INSTRUCCIONES

Desaparece la soldadura MIG (GMAW) o TIG (GTAW) usando una banda Coolcut XX (grano 120) con el equipo Rail-Mate (30A289).



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén la herramienta eléctrica perpendicular al eje longitudinal del tubo para evitar marcar la pieza de trabajo con los bordes de la banda.

Si es necesario, utiliza la cinta Inox Tape (07-T 100) para proteger la superficie contra la formación de marcas.

Mantén tu atención en la pieza y detente tan pronto como la soldadura ha sido borrada para evitar marcas profundas en la pieza de trabajo.

Mueve la herramienta alrededor de la pieza para homogenizar todo el tubo.

Día.	Long	Descripción	Código	Vel. Óptima
1-1/2"	30"	Coolcut XX Belt - Grano 120	14-X 162	2,900 RPM



Paso 2 | Desvanecido de Rayas profundas

INSTRUCCIONES

Desaparece las marcas profundas con la banda Medium Blendex utilizando el equipo Rail-Mate (30-A 289).



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén la herramienta eléctrica perpendicular al eje longitudinal del tubo para evitar marcar la pieza de trabajo con los bordes de la banda.

Mueve la herramienta alrededor de la pieza para homogenizar todo el tubo.

Día	Long	Descripción	Código	Vel. Óptima
1-1/2"	30"	Medium Blendex Belt	07-D 153	2,500 RPM



Paso 3 | Cepillado #4

INSTRUCCIONES

Aplica un acabado sanitario #4 o prepara la superficie para pulir utilizando la banda Fine Blendex con el equipo Rail-Mate (30-A 289).



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén la herramienta eléctrica perpendicular al eje longitudinal del tubo para evitar marcar la pieza de trabajo con los bordes de la banda.

Mueve la herramienta alrededor de la pieza para homogenizar todo el tubo.

Dia.	Long	Descripción	Código	Vel. Óptima
1-1/2"	30"	Fine Blendex Belt	07-D 154	2,500 RPM



Paso 4 | Pulido Espejo

INSTRUCCIONES

Obtén un acabado espejo aplicando la pasta Instant Polish a la banda High Polish con el equipo Rail-Mate (30-A 289).



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén la herramienta eléctrica perpendicular al eje longitudinal del tubo para evitar marcar la pieza de trabajo con los bordes de la banda.

Mueve la herramienta alrededor de la pieza para homogenizar todo el tubo.

Una vez que aplicada la pasta, utiliza el paño Powercloth de Surfox (54-B 090) para eliminar cualquier residuo de pasta que quede en la superficie.

Para lograr el acabado espejo, pule la superficie con una banda High Polish (07-T 220)

Dia	Long	Descripción	Código	Vel. Óptima
1-1/2"	30"	High Polish Belt	07-T 220	1,600 RPM
N/A	N/A	Pasta Instant Polish	07-T 907	N/A



¿QUÉ NECESITAS?



Surfox Pre-Weld
Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies metálicas antes de la soldadura. Úsalo para enfriar la superficie y evitar deformaciones.



Herramienta de acabado Quick-Step Big-Buff III
Código. 30-A 265

Quick-Step Big-Buff III es una herramienta de velocidad variable diseñada para proporcionar a los operadores la potencia y la versatilidad necesarias para abordar cualquier trabajo que requiera lijado, abrillantado o pulido. El diseño ergonómico reduce la fatiga del operador y garantiza un funcionamiento suave durante los trabajos más demandantes.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (Siempre utilizar con brida 30-B 017)

Dia.	Desarrollo	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000 to 6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Desarrollo	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000 to 6,000	13,300	10	40



Disco Quick-Step Instant Polish

Dia.	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	07-T 456	2,000 a 3,000	7,300	10	100



Quick-Step Mega Grip Backing Pad

Dia.	Desarrollo	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	07-Q 149	2,000 a 3,000	13,300	1	10



Quick-Step Interface Pad

Dia.	Desarrollo	Código	Caja	Empaque
4-1/2"	3/8"	07-Q 045	1	10



Quick-Step Felt Disc

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	3/8"	07-T 450	2,000 a 3,000	7,300	5	40



Disco Quick-Step High Polish

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	3/8"	07-T 454	2,000 a 3,000	7,300	10	100



Rail-Mate Tube/ Lijador de tubos
Código. 30-A 289














Esta herramienta eléctrica te permite utilizar nuestros productos de bandas abrasivas de primera calidad para dar terminado a tuberías, tubos y barandas. Esta poderosa herramienta de acabado cuenta con tecnología Soft-Start para evitar contra golpes al arrancar la herramienta, control de velocidad variable Dialspeed™ y monitorio Dynamax™ RPM para mantener una velocidad constante bajo carga.



Blendex Belt

Ancho	Largo	Descripción	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
1-1/2"	30"	Banda fina	07-D 154	2,500	3,200	5	100

TUBERÍA REDONDA ESQUINA EXTERIOR A SIMPLE VISTA

Punto inicial	Pasos	Punto final
	 Paso 1 MIG (GMAW) Desvanecimiento de Soldadura	
		
	 Paso 2 Eliminación de marcas profundas o desaparición de soldadura TIG (GTAW)	
		
	 Paso 3 Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4	 Acabado #4
		
	 Paso 4 Pulido Espejo	 Acabado #8

INSTRUCCIONES

Elimina la soldadura MIG (GMAW) con el Enduro-Flex 2-en-1 Turbo empleando la herramienta de acabado Quick-Step Big-Buff III (30-A 265).



CONSEJOS TÉCNICOS

Como buena práctica, se recomienda limpiar la pieza de trabajo de cualquier tipo de contaminante con Surfox Pre-Weld (54-A 073) antes de iniciar las operaciones.

Usa una ligera presión para eliminar la soldadura 'afeitando' hasta que quede cerca de la superficie del tubo.

Evita el contacto con la superficie de la tubería no soldada para evitar marcas innecesarias.

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000 RPM

Paso 2 | Eliminación de marcas profundas o Desvanecimiento de soldadura TIG (GTAW)

INSTRUCCIONES

Elimina marcas profundas o remueve la soldadura TIG (GTAW) con el Enduro-Flex 2-en-1 con la herramienta de acabado Big-Buff III Quick-Step (30-A 265). Elimina marcas profundas o remueve la soldadura TIG (GTAW) con el Enduro-Flex 2-en-1 con la herramienta de acabado Big-Buff III Quick-Step (30-A 265).



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén el ángulo del disco entre 5° - 10°.

Asegúrate de que la dirección de rotación del disco esté en la misma dirección en que se requieren las líneas del pulido.

Para marcas profundas, trabaja en un ángulo de 90° con respecto a la marca para evitar que se profundice. Elimina las marcas profundas antes de completar toda la superficie (como se indicó anteriormente). Luego vuelve a desbastar en la dirección original como se indica arriba si el siguiente paso es obtener un acabado #4.

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000 RPM

Paso 3 | Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4

INSTRUCCIONES

Aplica un acabado sanitario #4 o prepara la superficie para pulir utilizando la banda fina Blendex con el equipo Rail-Mate (30-A 289).



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Mueve la herramienta alrededor de la pieza para homogenizar todo el tubo.



Dia.	Long	Descripción	Código	Vel. Óptima
1-1/2"	30"	Banda fina Blendex	07-D 154	2,500 RPM

Paso 4 | Pulido Espejo

INSTRUCCIONES

Para la etapa final de pulido, utiliza el equipo Big-Buff III (30-A 265) con un disco Quick Step Instant Polish.



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

La almohadilla de interfaz le da a la pieza de trabajo un toque suave, reduciendo el riesgo de marcas de la herramienta de pulido.

Una vez que hayas terminado de pulir, usa un paño Powercloth de Surfox (54-B 090) para eliminar cualquier pasta extra que quede en la superficie.

Para lograr el acabado espejo, abrillanta la superficie con un disco de fieltro QuickStep (07-T 450) o un disco de alto pulido (07-T 454).

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Disco Quick Step Instant Polish	07-T 456	2,000 - 3,000 RPM
4-1/2"	Quick-Step Mega Grip Backing Pad	07-Q 149	2,000 - 3,000 RPM
4-1/2"	Quick-Step Interface Pad	07-Q 045	2,000 - 3,000 RPM



¿QUÉ NECESITAS?



Lijadora para Soldadura de Filete Ulti-Mate

Código. 30-A 287

Una esmeriladora para soldadura de filete de velocidad variable y herramienta de acabado diseñada para trabajar en esquinas estrechas, donde otras herramientas tienen dificultades para trabajar. Al combinar esta herramienta y nuestra gama de abrasivos de calidad, puede pasar de una soldadura rugosa, a un acabado espejo en solo minutos.



Blendex U Turbo

Dia.	Grosor	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
6"	5/32"	7/8"	07-U 615	5,500	8,000	6	60



Blendex U (6AM)

Dia.	Grosor	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
6"	1/4"	1"	07-U 623	5,500	7,500	5	40



Pulidor Quick-Step Line-Mate III

Código. 30-A 268

Line-Mate III es una herramienta versátil de velocidad variable que le permite aplicar rápida y fácilmente una amplia gama de acabados lineales a superficies metálicas. Su potente motor le ayudará a completar incluso los trabajos más pesados con facilidad. Las RPM permanecen constantes bajo carga para obtener un acabado constante y uniforme en todo momento. Cuando tenga un proyecto que requiera un patrón de marca lineal aplicado a la superficie, confía en Line-Mate para hacer el trabajo de manera fácil y eficiente.



Blendex T-Lock Belt (Fino)

Dia.	Long	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
1-3/16"	24"	07-H 244	3,800	6,000	3	48



Belt Drive Roller

Dimensiones	Código	Caja	Empaque.
3 1/4" x 2 3/4" x 5/8"-11	07-F 002	1	1



Quick-Step Interface Pad

Dia.	Código	Caja	Empaque.
4-1/2"	07-Q 045	1	10



Disco de Fieltro Quick-Step

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
6"	3/8"	07-T 602	2,000	7,300	5	40



Pasta Instant Polish

Código	Caja	Empaque.
07-T 907	5	20



Herramienta de Acabado Quick-Step Big-Buff III

Código. 30-A 265

Quick-Step Big-Buff III es una herramienta de velocidad variable diseñada para proporcionar a los operadores la potencia y la versatilidad necesarias para abordar cualquier trabajo que requiera lijado o pulido. El diseño ergonómico reduce la fatiga del operador y garantiza un funcionamiento suave durante los trabajos más exigentes.



Disco Quick-Step Instant Polish

Dia.	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	07-T 456	2,000 a 3,000	7,300	10	100



Respaldo Quick-Step Mega Grip

Dia.	Thread	Código	RPM Opt.	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	07-Q 149	2,000 a 3,000	1	10

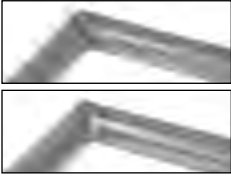

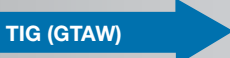

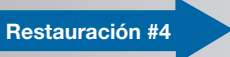


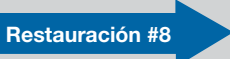



Surfox Pre-Weld

Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies metálicas antes de la soldadura. Úsalo para enfriar la superficie y evitar deformaciones.

TUBERÍA REDONDA ESQUINA INTERIOR A SIMPLE VISTA

Punto inicial	Pasos	Punto final
	  <p>Paso 1 Desvanecimiento de Soldadura MIG (GMAW) o TIG (GTAW)</p>	
	↓	
	 <p>Paso 2 Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4</p>	 <p>Acabado #4</p>
	↓	
	 <p>Paso 3 Pulido Espejo</p>	 <p>Acabado #8</p>

Paso 1 | Desvanecimiento de Soldadura MIG (GMAW) o TIG (GTAW)

INSTRUCCIONES

Elimina la soldadura MIG (GMAW) interna o TIG (GTAW) con la rueda Blendex U Turbo con la unidad Ulti-Mate (30-A 287).



MIG



TIG



CONSEJOS TÉCNICOS

La brida trasera puede acoplarse a centros de 7/8 "y 1". Asegúrate de usar el lado de 7/8 ".

Dia.	Grosor	Eje	Descripción	Código	Vel. Óptima
6"	5/32"	7/8"	Blendex U Turbo	07-U 615	5,500 RPM



Paso 2 | Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4

INSTRUCCIONES

Aplica un acabado sanitario #4 en la esquina interior con la rueda Blendex U (6AM) con el equipo Ulti-Mate (30-A 287).



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

La brida trasera puede acoplarse a centros de 7/8 "y 1".

Asegúrate de usar el lado de 1 ". Usa una correa T-lock fina (07-H 244) con el rodillo guía de banda (07-F 002) instalado en un Line-Mate (30-A 268) para completar el acabado sanitario #4 alrededor de la esquina interior.

Dia.	Grosor	Eje	Descripción	Código	Vel. Óptima
6"	1/4"	1"	Blendex U (6AM)	07-U 623	5,500 RPM



INSTRUCCIONES

Pule la esquina interior hasta un acabado espejo con la rueda de fieltro y la pasta Instant Polish usando el equipo Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEJOS TÉCNICOS

Mueve la herramienta alrededor de la pieza para homogenizar toda la circunferencia del tubo.

La brida trasera puede acoplarse a árboles de 7/8 "y 1". Asegúrate de usar el lado de 7/8 ".

Una vez que hayas terminado de pulir, usa un paño Powercloth de Surfox (54-B 090) para eliminar cualquier pasta extra que quede en la superficie.

Para lograr el acabado, pule la superficie con una rueda de fieltro (07-T 602) nueva y limpia.

Utiliza un disco de pulido instantáneo Quick-Step (07-T 456) en una almohadilla de respaldo Mega-Grip (07-Q 049) con una almohadilla de interfaz (07-Q 045) para pulir el área alrededor de la esquina interior más rápidamente.



Dia.	Grosor	Eje	Descripción	Código	Vel. Óptima
6"	1/4"	7/8"	Felt Wheel	07-T 602	2,000 RPM
N/A	N/A	N/A	Pasta Instant Polish	07-T 907	N/A

PARA TODOS TUS TRABAJOS DE ACABADO, WALTER LO TIENE CUBIERTO.

Ya sea que lijes o pulas superficies rectas o curvas, la línea completa de soluciones de acabado de Walter te ayudará a lograr un acabado uniforme y de alta calidad en muy poco tiempo.

Todas nuestras herramientas cuentan con los últimos controles electrónicos de seguridad, por lo que son la elección inteligente para los profesionales que buscan reducir el tiempo de ciclo y los costos de acabado.

✓ **DYNAMAX™ electrónicos**
Asegura que las velocidades de RPM del eje permanezcan constantes incluso bajo carga

✓ **Powerguard™**
Un sensor de temperatura está incorporado en el motor eléctrico para ayudar a proteger la herramienta de sobrecalentamientos

✓ **Variable DialSpeed™**
Control electrónico de velocidad en la parte posterior de la máquina para ajustar la velocidad para un rendimiento máximo.

Sistema Quick-Step Finisher™
Código 30-A 277

Sistema Line-Mate III™
Código 30-A 269

Sistema de Pulido Ulti-Mate™ Fillet Weld
Código 30-A 287

Straight Grinder Dialspeed™ 6145
Código 30-A 145

Sistema de Lijado Rail-Mate™
Código 30-A 289

Sistema Quick-Step Big-Buff III™ Código 30-A 267



WALTER
Surface Technologies

Only the best.™

Visita walter.com para más detalles

ACERO INOXIDABLE
GUÍA PRÁCTICA

Paso-a-Paso PARA ACABADOS

04

**TUBERÍA
CUADRADA**





Surfox Pre-Weld
Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies metálicas antes de la soldadura. Úselo para enfriar la superficie y evitar deformaciones.

¿QUÉ NECESITAS?



Herramienta para acabado Quick-Step Big-Buff III
Código. 30-A 265

Quick-Step Big-Buff III es una herramienta de velocidad variable diseñada para proporcionar a los operadores la potencia y la versatilidad necesarias para abordar cualquier trabajo que requiera lijado o pulido. El diseño ergonómico reduce la fatiga del operador y garantiza un funcionamiento suave durante los trabajos más exigentes.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (Usar siempre con brida 30-B 017)

Día.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000-6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Día.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000-6,000	13,300	10	40



Quick-Step Line-Mate III
Código. 30-A 268

Line-Mate III es una herramienta versátil de velocidad variable que le permite aplicar rápida y fácilmente una amplia gama de acabados lineales a superficies metálicas. Su potente motor le ayudará a completar incluso los trabajos más pesados con facilidad. Las RPM permanecen constantes bajo carga para obtener un acabado constante y uniforme en todo momento. Cuando tenga un proyecto que requiera un patrón de marca lineal aplicado a la superficie, confíe en Line-Mate para hacer el trabajo de manera rápida y eficiente.



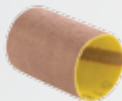
Tambor Blendex (fino)

Día.	Ancho	Eje	Grano	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	2"	5/8"-11	Fine	07-M 424	2,000	3,800	1	10



Tambor Two-in-One (Para un acabado pulido #4)

Día.	Ancho	Eje	Grano	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	2"	5/8"-11	Coarse	07-K 422	2,000	3,800	1	10



Funda para Tambor Instant Polish

Día.	Ancho	Long	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
5"	3-1/2"	5-1/2"	07-T 336	2,000	3,800	1	10



Tambor neumático (Para ser utilizado con la extensión 08-B 009)












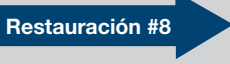

Día.	Ancho	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM
5"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 037	1,000	3,800



Funda para Tambor High Polish

Día.	Ancho	Long	Código	RPM Opt.	Max.RPM	Caja	Empaque.
5"	5-3/8"	5-1/2"	07-T 334	2,000	3,800	1	10

TUBERÍA CUADRADA TUBO RECTO A SIMPLE VISTA

Punto inicial	Pasos	Punto final
	 Paso 1 MIG (GMAW) Desvanecimiento de Soldadura	
		
	 Paso 2 Eliminación de marcas profundas o desaparición de soldadura TIG (GTAW)	
		
	 Paso 3 Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4	 Acabado #4
		
	 Paso 4 Pulido Espejo	 Acabado #8

INSTRUCCIONES

Elimina la soldadura MIG (GMAW) con el disco Turbo Enduro-Flex 2-en-1 con la herramienta de acabado Quick-Step Big-Buff III (30-A 265).



CONSEJOS TÉCNICOS

Como buena práctica, se recomienda limpiar la pieza de trabajo de cualquier tipo de contaminante con Surfox Pre-Weld (54-A 073) antes de iniciar las operaciones. Usa una ligera presión para eliminar la soldadura 'afeitando' hasta que quede cerca de la superficie del tubo.

Evita el contacto prolongado con la superficie de la tubería no soldada para evitar marcas innecesarias.

Día.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000 RPM



Paso 2 | Eliminación de marcas profundas o desaparición de soldadura TIG (GTAW)

INSTRUCCIONES

Elimina marcas profundas o desaparezca la soldadura TIG (GTAW) con el disco Enduro-Flex 2-en-1 con la herramienta de acabado Big-Buff III Quick-Step



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén el ángulo del disco entre 5° - 10°.

Asegúrate de que la dirección de rotación del disco esté en la misma dirección en que se requieren las líneas del pulido.

Para marcas profundas, trabaja en un ángulo de 90° con respecto a la marca para evitar que se profundice. Elimina las marcas profundas primero (como se indicó anteriormente). Luego vuelve a pulir en la dirección original como se indica arriba si el siguiente paso es la obtención de un acabado # 4.

Día.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000 RPM



Paso 3 | Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4

INSTRUCCIONES

Obtén un acabado pulido # 4 con el tambor fino Blendex con el equipo Line-Mate III (30-A 268) y prepare para pulir si es necesario.



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén la presión constante y el movimiento constante para obtener un acabado lineal y consistente.

Line-Mate requiere un movimiento de tiro rápido hacia el operador.

Después del pase inicial regrese al punto de inicio (lejos del cuerpo y sin contacto con la superficie).

Si desea lograr un acabado pulido #4, use el tambor Two-in-One (07-K 422).

Dia.	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	2"	Blendex Drum Fino	07-M 424	2,000 RPM



Paso 4 | Pulido Espejo

INSTRUCCIONES

Para el pulido espejo, usa la funda de tambor de pulido instantáneo con el tambor neumático con el equipo Line-Mate III (30-A 268).



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Una vez que hayas terminado de pulir, usa un paño Powercloth de Surfox (54-B 090) para eliminar cualquier pasta extra que quede en la superficie.

Para lograr el acabado espejo, pulir la superficie con una funda de tambor de alto pulido (07-T 334) nueva y limpia, con el tambor neumático descrito arriba.

Dia.	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
5"	3-1/2"	Instant Polish Drum Belt	07-T 336	2,000 RPM
5"	3-1/2"	Pneumatic Drum*	07-F 037	2,000 RPM

* Extensión 08-B 009 necesaria para utilizar el tambor neumático 07-F 037



DESPUÉS

¿QUÉ NECESITAS?



Pulidora para acabados Quick-Step Big-Buff III

Código. 30-A 265

Quick-Step Big-Buff III es una herramienta de velocidad variable diseñada para proporcionar a los operadores la potencia y la versatilidad necesarias para abordar cualquier trabajo que requiera lijado o pulido. El diseño ergonómico reduce la fatiga del operador y garantiza un funcionamiento suave durante los trabajos más exigentes.



Enduro-Flex 2-en-1 Turbo (Úsalo siempre con la brida 30-B017)

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	15-I 451	4,000-6,000	13,300	10	40



Enduro-Flex 2-en-1

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	15-I 453	4,000-6,000	13,300	10	40



Quick-Step Line-Mate III

Código. 30-A 268

Line Mate es una herramienta versátil de velocidad variable que te permite rápida y fácilmente, aplicar una amplia variedad de acabados lineales en superficies metálicas. Su poderoso motor te ayudará a conseguir aún los trabajos más pesados, de manera sencilla. Las RPM se mantendrán constantes, aun con carga, para generar acabados consistentes y uniformes, siempre. Cuando tengas un proyecto que requiera un patrón lineal de acabado en la superficie, confía en Line-Mate para hacer el trabajo de manera fácil y eficiente



Rodillo de Fibra Blendex (Fino)

Dia.	Ancho	Eje	Grano	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	2"	5/8"-11	Fine	07-M 424	2,000	3,200	1	10



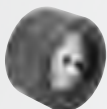
Rodillo 2 en 1 (Para un acabado cepillado #4)

Dia.	Ancho	Grano	Código	RPM Opt.	Max RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	2"	80	07-K 422	2,000	3,200	1	10



Funda par tambor Instant Polish

Dia.	Ancho	Long	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
5"	3-1/2"	5-1/2"	07-T 336	2,000	3,800	1	10



Tambor Neumático (Úsalo con una extensión 08-B 009)

Dia.	Ancho	Eje	Código	RPM Opt	Máx. RPM
5"	3-1/2"	5/8"-11	07-F 037	1,000	3,800



Funda para tambor High Polish

Dia.	Ancho	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
5"	3-1/2"	07-T 334	2,000	3,800	1	10



Surfox Pre-Weld

Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies metálicas antes de la soldadura. Úsalo para enfriar la superficie y evitar deformaciones.
















Inox Tape

Código. 07-T 100

Para un acabado mitre en la esquina.

TUBERÍA CUADRADA ESQUINA EXTERIOR A SIMPLE VISTA

Punto inicial	Pasos	Punto final
	 Paso 1 MIG (GMAW) Desvanecimiento de Soldadura	
		
	 Paso 2 Eliminación de marcas profundas o desaparición de soldadura TIG (GTAW)	
		
	 Paso 3 Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4	 Acabado #4
		
	 Paso 4 Pulido Espejo	 Acabado #8

Paso 1 | MIG (GMAW) Desvanecimiento de Soldadura

INSTRUCCIONES

Elimina la soldadura MIG (GMAW) con el disco Turbo Enduro-Flex 2-en-1 con la herramienta de acabado Quick-Step Big-Buff III (30-A 265).



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Como buena práctica, se recomienda limpiar la pieza de trabajo de cualquier tipo de contaminante con Surfox Pre-Weld (54-A 073) antes de iniciar las operaciones.

Mantén el ángulo del disco entre 5° - 10° para usar la superficie completa de la lámina abrasiva y evitar socabado.

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1 Turbo	15-I 451	4,000 - 6,000 RPM

Paso 2 | Eliminación de marcas profundas o desaparición de soldadura TIG (GTAW)

INSTRUCCIONES

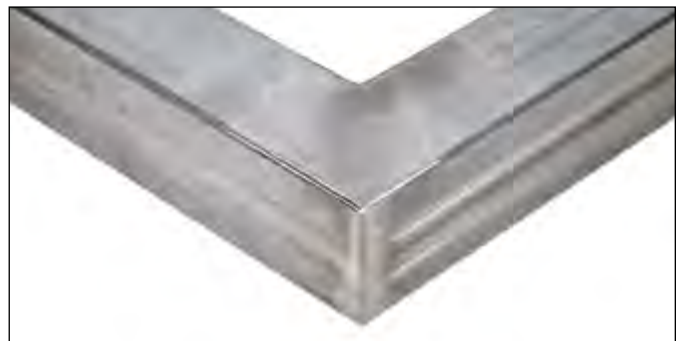
Desaparece marcas profundas o elimina la soldadura TIG (GTAW) con el disco Enduro-Flex 2-en-1 con el equipo Big-buff III (30-A 265).



ANTES



TIG



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén el ángulo del disco entre 5° - 10° para usar la superficie completa del abrasivo y evitar socabado.

Asegúrate de que la dirección de rotación del disco esté en la misma dirección que el acabado lineal final, de modo que las marcas profundas se homogenicen con el patrón final.

Para marcas profundas, trabaja en un ángulo de 90° con respecto a la marca, ya que esto ayuda a revelar marcas que quedan en la superficie.

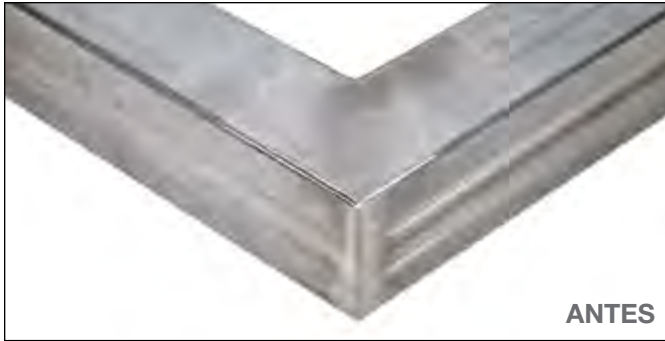
Luego vuelve a desvanecer en la dirección original. Si el tubo está extruido, elimina las marcas extruidas en este paso para facilitar los pasos posteriores.

Dia.	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	Enduro-Flex 2-en-1	15-I 453	4,000 - 6,000 RPM

Paso 3 | Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4

INSTRUCCIONES

Obtén un acabado pulido # 4 con el Rodillo Fino Blendex con el equipo Line-Mate III (30-A 268) y prepara para pulir si es necesario.



ANTES



CONSEJOS TÉCNICOS

Mantén la presión constante y el movimiento constante para obtener un acabado lineal y consistente.

Line-Mate requiere un movimiento de tiro rápido hacia el operador. Después del pase inicial, regrese al punto de inicio (alejándose del cuerpo sin contacto con la superficie).

Para evitar el patrón de rayas cruzadas en las esquinas, aplique Inox Tape a 45° a lo largo de la costura en la esquina. Después de completar una sección, retire la misma pieza de cinta y utilícela para el otro lado de la misma esquina. Si desea lograr un acabado pulido #4, usa el tambor dos en uno (07-K 422).

Dia.	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
4-1/2"	2"	Blendex Drum Fine	07-M 424	2,000 RPM
N/A	1-37/64"	Inox Tape	07-T 100	N/A

Paso 4 | Pulido Espejo

INSTRUCCIONES

Para el pulido espejo, usa la funda para tambor de pulido instantáneo con el tambor neumático con el equipo Line-Mate III (30-A 268).



ANTES



DESPUÉS

CONSEJOS TÉCNICOS

Si es necesario, usa la cinta Inox (07-T 100) para una junta de inglete limpia.

Una vez que haya terminado de pulir, usa un paño Powercloth de Surfox (54-B 090) para eliminar cualquier pasta extra que quede en la superficie.

Para lograr el acabado espejo, pulir la superficie con una funda para tambor High Polish (07-T 334) con el tambor neumático descrito arriba.

Dia.	Ancho	Descripción	Código	Vel. Óptima
5"	3-1/2"	Instant Polish Drum Belt	07-T 336	2,000 RPM
5"	3-1/2"	Pneumatic Drum*	07-F 037	2,000 RPM

* Extensión 08-B 009 necesaria para utilizar el tambor neumático 07-F 037

¿QUÉ NECESITAS?



Lijadora para Soldadura de filete Ulti-Mate
Código. 30-A 287

Lijadora para soldadura de filete de velocidad variable y herramienta de acabado diseñada para trabajar en esquinas estrechas en donde otras herramientas tienen dificultades para trabajar. Al combinar esta herramienta y nuestra gama de abrasivos de calidad, puede pasar de una soldadura aproximada a un acabado espejo en solo minutos.



Blendex U Turbo

Dia.	Grosor	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
6"	5/32"	7/8"	07-U 615	5,500	7,500	6	60



Blendex U (6AM)

Dia.	Grosor	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
6"	1/4"	1"	07-U 623	5,500	7,500	5	40



Disco de Felpa Quick-Step

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
6"	3/8"	07-T 602	2,000	7,300	5	40



Pasta Instant Polish

Código	Caja	Empaque.
07-T 907	1	5



Straight grinder
Código. 30-A 145

Opera a un rango de RPM más bajo, lo que lo convierte en el compañero perfecto para ruedas montadas para aplicaciones de acabado o pulido. Esta herramienta eléctrica industrial está diseñada para durar y también cuenta con un mango lateral para un mayor control en aplicaciones que requieren un toque delicado.



Two-in-One Flap wheel (Medio)

Dia.	Ancho Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
3"	1-3/4"1/4"	15-E 162	5,600	8,000	1	10



Herramienta de Acabado Quick-Step Big-Buff III
Código. 30-A 265

Quick-Step Big-Buff III es una herramienta de velocidad variable diseñada para proporcionar a los operadores la potencia y la versatilidad necesarias para abordar cualquier trabajo que requiera lijado o pulido. El diseño ergonómico reduce la fatiga del operador y garantiza un funcionamiento suave durante los trabajos más exigentes.



Disco Quick-Step Instant Polish

Dia.	Eje	Código	RPM Opt.	Máx. RPM	Caja	Empaque.
4-1/2"	3/8"	07-T 456	2,000 a 3,000	7,300	10	100



Quick-Step Backing Pad

Dia.	Thread	Código	Caja	Empaque.
4-1/2"	5/8"-11	07-Q 049	1	10



Quick-Step Interface Pad

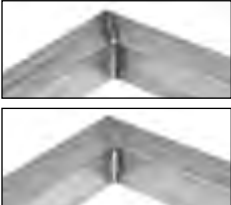



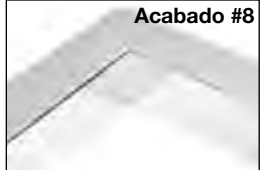
Dia.	Eje	Código	Caja	Empaque.
4-1/2"	3/8"	07-Q 045	1	10



Surfox Pre-Weld
Código. 54-A 073

Formulado para preparar y desengrasar superficies metálicas antes de la soldadura. Úselo para enfriar la superficie y evitar deformaciones.

TUBERÍA CUADRADA ESQUINA INTERIOR A SIMPLE VISTA

Punto inicial	Pasos	Punto final
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>MIG (GMAW) →</p> <p>TIG (GTAW) →</p> </div> <div> <p>Paso 1 Desvanecimiento de Soldadura MIG (GMAW) o TIG (GTAW)</p> </div> </div>	
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>Restauración #4 →</p> </div> <div> <p>Paso 2 Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4</p> </div> </div>	 <p>Acabado #4</p>
	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 20px;"> <p>Restauración #8 →</p> </div> <div> <p>Paso 3 Pulido Espejo</p> </div> </div>	 <p>Acabado #8</p>

Paso 1 | Desvanecimiento de Soldadura MIG (GMAW) o TIG (GTAW)

INSTRUCCIONES

Elimina la soldadura MIG (GMAW) interna o TIG (GTAW) con la rueda Blendex U Turbo utilizando la Ulti-Mate Weld Grinder (30-A 287).



CONSEJOS TÉCNICOS

La brida trasera puede acoplarse a árboles de 7/8 "y 1".
Asegúrate de usar el lado de 7/8 ".

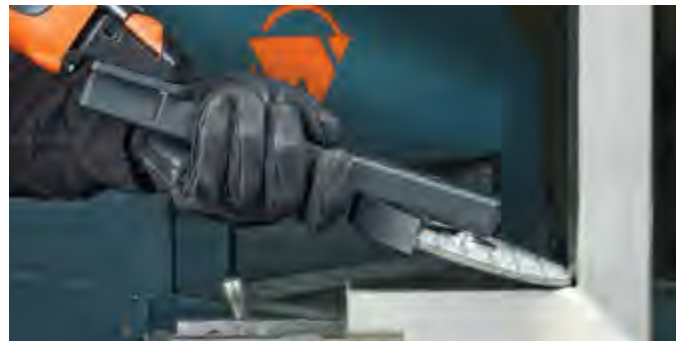
Dia.	Grosor	Eje	Descripción	Código	Vel. Óptima
6"	5/32"	7/8"	Blendex U Turbo	07-U 615	5,500 RPM



Paso 2 | Acondicionamiento de superficies o aplicación de un acabado cepillado #4

INSTRUCCIONES

Aplica un acabado sanitario #4 en la esquina interior con la rueda Blendex U (6AM) con la amoladora de soldaduras Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEJOS TÉCNICOS

La brida trasera puede acoplarse a árboles de 7/8 "y 1".
Asegúrate de usar el lado de 1 ".
La superficie alrededor de la esquina interior se puede hacer con la rueda flap Walter 2-en-1(15-E 162) usando una rectificadora recta (30-A 145).

Dia.	Grosor	Eje	Descripción	Código	Vel. Óptima
6"	1/4"	1"	Blendex U (6AM)	07-U 623	5,500 RPM



INSTRUCCIONES

Pule la esquina interior a un acabado espejo con el disco de felpa y con la pasta Instant Polish empleando la pulidora para soldadura de filete Ulti-Mate (30-A 287).



CONSEJOS TÉCNICOS

La brida trasera puede acoplarse a árboles de 7/8 "y 1". Asegúrate de usar el lado de 7/8 ".

Una vez que hayas terminado de pulir, usa un paño Powercloth de Surfox (54-B 090) para eliminar cualquier pasta extra que quede en la superficie.

Para lograr un acabado espejo, abrillanta la superficie con una rueda de fieltro nueva y limpia (07-T 602). Utiliza un disco de pulido instantáneo Quick-Step (07-T 456) en una almohadilla de respaldo Mega-Grip (07-Q 049) con una almohadilla de interfaz (07-Q 045) para pulir el área alrededor de la esquina interior.



Dia.	Grosor	Eje	Descripción	Código	Vel. Óptima
6"	1/4"	7/8"	Quick-Step Felt Disc	07-T 602	2,000 RPM
N/A	N/A	N/A	Pasta Instant Polish	07-T 907	N/A

¿Tienes curiosidad por limpiar soldaduras de acero de manera rápida y segura?

SURFOX™ 305 MIG & TIG

El sistema de limpieza MIG & TIG más seguro y rápido de la industria.



El sistema de limpieza electroquímica de soldadura SURFOX es un método altamente efectivo para eliminar el tinte térmico del acero inoxidable soldado (TIG, spot y MIG), sin alterar la superficie del material original.

El uso de sistemas SURFOX es un método reconocido para lograr la pasivación química en piezas de acero inoxidable, tal como se define en la especificación ASTM 967.

Visita surfox.com para más detalles

Walter Surface Technologies

México

Nuevo León

Privada La Puerta 2879, Bodega 15
Colonia Parque Industrial la Puerta
Santa Catarina N.L.
C.P. 66367
Teléfono :(81)1112-5875
Email: mercadotecnia@walter.com

