

LÁMINAS DE ACERO FINO PARA LA PROTECCIÓN CONTRA REACCIONES DE LA SUPERFICIE



SKU: N / A | **Categorías:** [Láminas de acero fino para la protección contra reacciones de la superficie](#), [Nabertherm](#), [Tecnología para Procesos Térmicos II](#) |

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Detalles



Piezas envueltas en cubierto

Piezas envueltas en cubierto

Con el fin de proteger piezas individuales de la descarburación, éstas pueden introducirse en una lámina de acero del rollo o bien envolverlas en fundas o bolsas ya terminadas. Los rollos pueden tener distintas longitudes y anchos, las fundas y bolsas se suministran en distintos tamaños.

La lámina puede cortarse del rollo con unas tijeras de chapa de oro; una vez cortada ya puede envolverse la pieza según corresponda. En la página 76 - 77 encontrará otros medios auxiliares, como pinzas y guantes especiales. La pieza protegida de esta manera ya puede cargarse en el horno caliente. Puesto que la lámina es muy fina, inmediatamente tras su introducción en el horno alcanza la temperatura del horno y absorbe el oxígeno encerrado en el envoltorio de la lámina. Así pues, para la propia pieza ya no se dispone de oxígeno para oxidación. La pieza permanece limpia.

Tras el correspondiente tiempo de permanencia en el horno, la pieza envuelta se sumerge en el medio de enfriamiento. Una vez fría, se retira la lámina y a continuación puede procederse al revenido de la pieza.

En este caso deberá tenerse en cuenta que la lámina no se halle demasiado cerca de la pieza, ya que podría dañarse la lámina. Si la pieza presenta roturas grandes y por tanto demasiado oxígeno en las mismas, éstas pueden rellenarse con restos de lámina. De este modo, la superficie de la lámina también aumentará.

La lámina tiene unos cantos muy vivos. Utilice guantes y herramientas.

Control y Proceso y Documentación

Tecnología para Procesos Térmicos I

[Tecnología para Procesos Térmicos I](#)

Tecnología para Procesos Térmicos II

[Tecnología para Procesos Térmicos II](#)

Documentación

[Sinóptico de productos](#)

[Control de proceso y documentación](#)

[Homogeneidad de la temperatura y precisión del sistema](#)

[AMS 2750 E, NADCAP, CQI-9](#)

[Funciones de los controladores](#)

[Asignación de los controladores estándar a las familias de hornos](#)

COTECNO