

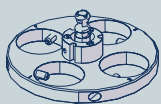
CATÁLOGO DE CONSUMIBLES

Optimice su proceso de preparación
con los consumibles de Struers





Xmatic prepara hasta



**8 soportes para
muestras**



**con solo
4 minutos de
tiempo del usuario**

- ✓ Maximice la reproducibilidad con un esmerilado y un pulido totalmente automatizados y uniformes
- ✓ Aumente la eficiencia del laboratorio minimizando el tiempo del usuario por muestra
- ✓ Simplifique sus procesos con un funcionamiento rápido, sencillo e intuitivo
- ✓ Potencie el rendimiento con un proceso de preparación optimizado y de alta calidad
- ✓ Mejore la seguridad en el lugar de trabajo con una intervención mínima del usuario

LA REPRODUCIBILIDAD QUE SOLO LA AUTOMATIZACIÓN PUEDE OFRECER. SIEMPRE.

Maximice la reproducibilidad, el rendimiento y la estandarización del proceso con Xmatic, la máquina de esmerilado y pulido totalmente automatizada para laboratorios de alto rendimiento.

LEER MÁS 

CATÁLOGO DE CONSUMIBLES

■ CORTE	10	■ PULIDO	84
Guía de selección de discos de corte	12	Guía de selección para paños de pulidoMD	86
Abrasivo de corte	14	Instrucciones para el metalograma	86
Precisión de corte	23	Descripción general de los métodos de preparación	87
Otros consumibles de corte	25	Paños de pulido MD	88
■ EMBUTICIÓN	28	Paños de pulido de óxido y diamante	90
Guía de selección para la embutición en caliente	30	Productos de diamante	94
Ebutición en caliente: cómo optimizar el tiempo del proceso	32	Pulido de óxido	101
Datos de embutición en caliente	34	Obtención de réplicas	104
Guía de resolución de problemas para la embutición en caliente	36	■ VERIFICACIÓN	108
Guía de selección para acrílicos: embutición en frío	38	Bloques de ensayo Brinell	110
Guía de selección para epoxis: embutición en frío	40	Bloques de ensayo Vickers	112
Guía de resolución de problemas para la embutición en frío	42	Bloques de ensayo Knoop	114
Ebutición en caliente	44	Bloques de ensayo Rockwell	116
Ebutición en frío	46	■ ACCESORIOS	118
■ ESMERILADO	52	Corte	120
Sean cuales sean sus necesidades, Struers dispone de la solución de esmerilado ideal	54	Ebutición en caliente	124
Esmerilado plano de alta eliminación	68	Ebutición en frío	124
Discos de esmerilado magnéticos (MD)	70	Esmerilado y pulido	125
Paños de diamante	73	Ensayos de dureza	128
Láminas y papeles de esmerilado de carburo de silicio (SiC)	74	Mobiliario de laboratorio	130
Película de pulido abrasivo	78	Sistemas de refrigeración	130
Otros consumibles de esmerilado	79		
Ensayos no destructivos	80		

////////////////////

CUALQUIER CONSUMIBLE PARA SU MATERIAL

Como el proveedor de soluciones metalográficas más importante del mundo, le ofrecemos una amplia gama de consumibles y accesorios metalográficos para cualquier tipo de material. Todos nuestros productos están diseñados para garantizarle una calidad, una reproducibilidad y una usabilidad excepcionales que le permitirán obtener una preparación eficiente y unos resultados fiables.

En el Catálogo de consumibles de Struers encontrará consumibles y accesorios para todas las diferentes áreas de la preparación metalográfica:

- Corte
- Embutición
- Esmerilado y pulido
- Verificación
- Accesorios

CORTE



EMBUTICIÓN



ESMERILADO/PULIDO



VERIFICACIÓN





////////////////////

“Todavía no hemos conocido a ningún cliente al cual no le hayamos podido reducir el número de pasos o el tiempo de preparación.”

– Helle Michaelsen, Máster en ingeniería y ciencia, gerente de aplicaciones y soluciones empresariales, Struers

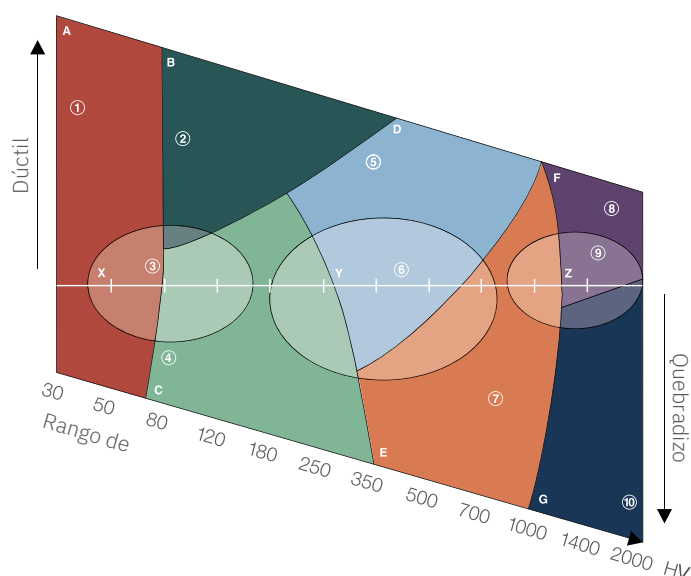


UN MÉTODO PARA CUALQUIER MATERIAL

Optimice su proceso: minimice su generación de residuos.

¿Está buscando obtener unos resultados perfectos a partir de su verdadera estructura? ¿O quizás una pequeña cantidad de artefactos sería aceptable, siempre que no interfirieran con el análisis? Independientemente de cuál sea el objetivo de su preparación, le ayudaremos a optimizar su proceso de esmerilado y pulido, sin caer en el sobreprocesamiento. Esto significa incrementar la calidad de su muestra con relación a su objetivo a través de eliminar artefactos como la deformación, el redondeo de bordes, los rasguños o los desprendimientos, y a la vez minimizar la generación de desechos durante el proceso con menos pasos y más breves.

Encuentre el proceso óptimo para su material en función de su dureza y ductilidad



Identifique la dureza de su material en el eje X y, a continuación, desplácese hacia arriba o abajo por el eje Y, dependiendo de su ductilidad. Obtenga más información al respecto y consulte los métodos optimizados para su material en Struers.com

Adopte un enfoque sistemático a la obtención de resultados precisos y reproducibles.

El 'ensayo y error' no es un enfoque preciso ni eficiente. Gracias a una extensa formación académica y una amplia experiencia práctica, nuestros expertos en materialografía han desarrollado métodos optimizados para cualquier material. Solo tiene que decirnos cuál es el objetivo de su preparación y nosotros personalizaremos nuestros métodos estándar en función de su equipo, requisitos y capacidades del operario, para que usted pueda concentrarse en la calidad, la seguridad, la velocidad o la eficiencia.

Un enfoque sistemático es la clave tanto para obtener unos resultados precisos y repetibles como para facilitar la resolución de problemas. Struers también le ayuda a minimizar los errores aleatorios y, al mismo tiempo, maximizar la reproducibilidad de resultados. Nuestros consumibles de alta calidad le ofrecen el mismo rendimiento una vez tras otra, y le ayudan a absorber la sensibilidad a los cambios en las condiciones. También ofrecemos cursos de formación presenciales y en línea sobre métodos y técnicas.



**Siemens redujo
su tiempo de
preparación de
titanio en más de un**

 **80 %**

**“Uno de nuestros compañeros,
que durante muchos años
había trabajado con titanio en
empresas de gran envergadura,
nos dijo que estas eran las
mejores muestras que había
visto hasta la fecha.”**

– Mikael Bergren, técnico de
laboratorio, Siemens Industrial
Turbomachinery

////////////////////

ELIJA A UN SOCIO, NO SOLO A UN PROVEEDOR

Maximice sus tiempos de actividad con consumibles de entrega inmediata.

Reduzca los riesgos y los costes de inventario con nuestra robusta cadena de suministro global. Disponemos de centros de distribución en EE. UU., Japón, China, Alemania y Dinamarca que le garantizan un sistema de entregas rápido y fiable.

Nuestra producción LEAN con certificación ISO 9001 y nuestro estricto control de calidad garantizan que todos los consumibles ofrezcan el rendimiento prometido y contribuyan a crear un entorno de trabajo seguro. También podrá minimizar su impacto medioambiental gracias a nuestra certificación ISO 14001 para la gestión medioambiental y el compromiso con un transporte con bajas emisiones de carbono.

Obtenga asistencia integral, siempre y allí donde la necesite

Nuestros expertos en materialografía pueden ayudarle a optimizar sus procesos integrales a través del mapa del flujo de valor (VSM, por sus siglas en inglés). También hay consumibles y equipos de Struers para cualquier etapa del proceso. Están diseñados para trabajar juntos a fin de que usted pueda sacarle el máximo provecho a su inversión.

De hecho, estamos aquí para ayudarle con cualquier aspecto de la materialografía. Tanto si necesita optimizar sus capacidades mediante cursos de formación en línea o presenciales, o bien maximizar sus períodos de funcionamiento con asistencia técnica, le ofrecemos una solución completa para garantizar una precisión máxima.



////////////////////

**El 98 % de los
consumibles se envían
en un plazo de**

48 horas



LA FORMA MÁS SENCILLA DE PEDIR CONSUMIBLES

Con un nuevo diseño fácil de usar
y adaptado a dispositivos móviles,
nuestra WebShop es la forma más
sencilla de pedir sus consumibles.

- ✓ Explore la selección completa
de consumibles online de Struers
- ✓ Realice su pedido en cualquier lugar
desde su portátil, tablet o móvil
- ✓ Disfrute de pedidos
y entregas rápidos

VISITE EL WEBSHOP





CORTE

Consumibles de corte de Struers

Un corte metalográfico perfecto requiere precisión, sin sobrecalentamiento ni deformación del material, combinado normalmente con velocidad. Por ello, las máquinas y consumibles de Struers se han diseñado para trabajar de forma conjunta y así controlar todos los parámetros del proceso de corte, como la refrigeración, la velocidad de rotación y la velocidad de avance del disco. Esto le permitirá sacarle el máximo provecho a su inversión.

Discos de corte inteligentes

Los discos de corte de Struers se van compensando a lo largo de su vida útil en función de los cambios de las características de desgaste. La densidad abrasiva de nuestros discos varía a lo largo del radio del disco, con mayor densidad hacia la parte central. Esto ofrece como resultado unas características de desgaste constante que pueden ofrecer como ventaja un menor desgaste y un mayor control del corte.

Discos de corte 3D hexagonales

Los discos de corte 3D de Struers presentan una superficie hexagonal exclusiva patentada. La superficie de los discos contribuye a maximizar la eficacia del enfriamiento y a eliminar la acumulación de escombros de corte. Esto ofrece como resultado una reducción de los daños provocados por el calor y del tiempo de limpieza.

Los consumibles de Struers están pensados para maximizar el rendimiento de nuestros equipos.



GUÍA DE SELECCIÓN DE DISCOS DE CORTE

Struers ofrece la gama de discos de corte de diseño específico para corte metalográfico más amplia del mercado. Nuestros discos de corte se prueban y optimizan exhaustivamente para su uso en máquinas de corte de Struers.

Los discos de corte también se pueden utilizar en otras máquinas del mercado con características similares.

Cómo seleccionar el disco de corte correcto:

Si conoce la dureza del material, utilice la tabla de la parte superior de la página. En la tabla de la parte inferior, encontrará los códigos del disco de corte en cada respectiva máquina de corte. Si desconoce la dureza del material, busque un disco de corte adecuado conforme al grupo de material en la siguiente tabla.

1. Desplácese hacia arriba en el eje "y" (vertical), y después hacia la derecha hasta encontrar el valor de dureza de su material.
2. Muévase a la derecha, hasta encontrar el grupo de material que se adapte a su aplicación. Si solo tiene que cortar un material, encuentre el disco donde se sitúe la dureza de dicho material, lo más cerca posible del medio del intervalo. En el caso de dos o más materiales, intente encontrar un disco que abarque el rango de dureza de ambos.
3. Encuentre el número (I-XI) del grupo de material, y en la siguiente tabla consulte el código del disco correcto para su máquina de corte.

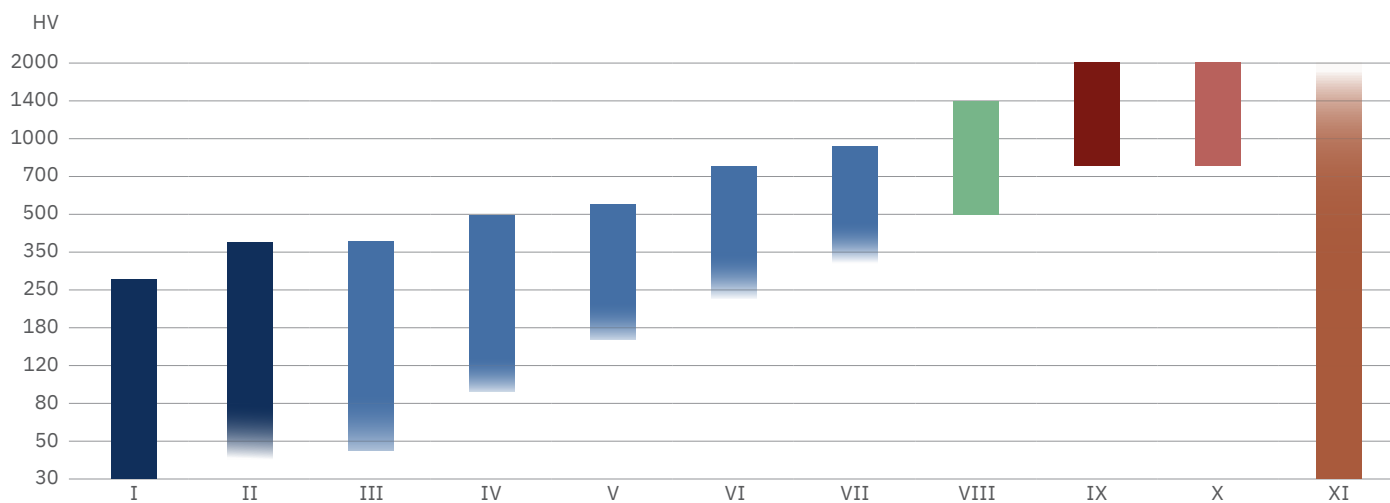


	Abrasivo	Ligante
●	SiC	Baquelita
●	Al ₂ O ₃	Baquelita
●	CBN	Baquelita
●	Diamante	Baquelita Materiales duros y dúctiles
●	Diamante	Metal Materiales duros y quebradizos
●	Diamante	Metal galvanizado Materiales embutidos, principalmente resina

Máquina de corte	Tamaño del disco estándar*
Magnutom-500/-5000	508 x 3,5 x 32
Exotom-100/-150 Magnutom-400/-500/-5000	432 x 3,0 x 32
Axitom-5/400	400 x 3,0 x 32
Axitom-5	350 x 2,5 x 32
Labotom-15/-20	350 x 2,5 x 32
Exotom/Unitom-2/-5/-50	350 x 2,5 x 32
Unitom/Discotom -50/-60/-65/-100	300 x 2,0 x 32
Dicotom-5/-6/-10/ Labotom-3/-5	250 x 1,5 x 32
Dicotom/Labotom	235 x 1,5 x 22
Disco-plan-TS	200 x 1,0 x 22
1) 406 x 1,8 x 32 2) 350 x 1,5 x 32 3) 356 x 1,5 x 32 4) 305 x 1,8 x 32 5) 305 x 1,5 x 32	

Máquina de corte de precisión	Tamaño del disco estándar*
Secotom 1/-10/-15/-50-6/-20/-60**	200 x 0,8 x 22
Accutom-10/-100/-5/-50	150 x 0,5 x 12,7
Accutom-2	125 x 0,5 x 12,7
Minotom	125 x 0,5 x 12,7
Discos con tamaños especiales	100 x 0,3 x 12,7 75 x 0,15 x 12,7

* Diámetro x Ancho x Diá. interior en mm.



10S51			30A51	40A51 42A51 ¹⁰	50A51 52A51 ¹⁰	60A51 62A51 ¹⁰	B0C50	B0D51 ¹⁷	M0D51 ¹⁶	E0D36 ³
10S43	20S43		30A 43	40A43 42A43 ¹⁰	50A43 52A43 ¹⁰ 58A43 ¹⁸	60A43 62A43 ¹⁰ 66A43 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S40	20S40		30A40	40A40	50A40 58A40	60A40 68A40	B0C41 ¹	B0D35 ²	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	20A35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	20S35	49A35 ¹⁹ 30A35	49A35 ¹⁹ 40A35	49A35 ¹⁹ 50A35 56A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	60A35 66A35 ¹²	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S35	30S35	20A35	30A35	40A35	50A35 56A35 ¹² 58A35 ¹⁸	60A35 66A35 ¹² 68A43 ¹⁸	B0C35 ⁶	B0D35 ² B7D35 ^{2/15}	M0D35 ²	E0D36 ³
10S30	20S30		30A30	40A30	50A30	60A30 66A30 ¹²	B0C31 ⁴	B0D31 ⁴	M0D31 ⁵	E0D30 ⁵
10S25	20S25	20A25	30A25 33A25 ⁹	40A25 46A25 ¹²	54A25 50A25 ¹¹ 56A25 ¹²	60A25 66A25 ¹²	B0C25 ⁷	B0D25 ⁸	M0D25 ⁸	E0D25
10S24	20S24		30A24	40A24	50A24	60A24				
									B4D20	M4D20

6) 350 x 1,8 x 32 7) Ancho = 1,3 8) Ancho = 1,1 9) Ancho = 0,8 10) Reforzado con fibra de vidrio 11) Para materiales duros y dúctiles, aleaciones con base de níquel 12) Discos de corte 3D 13) Ancho = 0,6 14) Ancho = 0,4 15) Para carburos sinterizados en acero 16) Ancho = 2,4 17) Ancho = 3,2 18) Discos de corte premium 19) Fibra reforzada

10S20	10S20	30A20	30A20	50A20	50A20	50A20	B0C20	B0D20	M0D20 ¹³ M1D20 ¹³	E1D20
10S15	10S15	40A15 30A15	40A15 30A15	50A15	50A15	50A15	B0C15	B0D15	M0D15 M1D15	E0D15
30A13	30A13	30A13	30A13	50A13	50A13	50A13	B0C13	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0C13 ¹³	B0D13 ¹³	M0D13 ¹⁴ M1D13 ¹⁴	M1D13 ¹⁴
Estos discos se pueden utilizar con Accutom-2/-5/-50 y Secotom-1/-10/-15/-50-6/-20/-60 para el corte de pequeñas muestras donde se requiere una alta precisión y la pérdida mínima de material.									M0D10 M1D10	M1D10
									M0D08 M1D08	M1D08

** En Secotom-1 solo se utiliza M0D20 + B0D20

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



Disco de corte premium



Disco de corte abrasivo



Discos de corte abrasivos

Abrasivo de corte

Discos de corte abrasivo de 508 mm

40009160	Disco de corte 10S51 Para el corte de materiales blandos, no ferrosos (HV 30-300). Carburo de silicio. Ligante de resina. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.
40009161	Disco de corte 30A51 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.
40009162	Disco de corte 40A51 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y metales ferrosos blandos con diámetros superiores a 150 mm. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.
40009163	Disco de corte 42A51 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y metales ferrosos blandos con diámetros superiores a 150 mm. Óxido de aluminio. Ligante de resina. Reforzado con fibra de vidrio. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.
40009164	Disco de corte 50A51 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.
40009165	Disco de corte 52A51 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. Reforzado con fibra. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.
40009166	Disco de corte 60A51 Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá. 3 uds.
40009167	Disco de corte 62A51 Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV >600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. Reforzado con fibra de vidrio. 508 mm (20") diá. x 3,5 mm x 32 mm diá., 3 uds.

Discos de corte abrasivo de 432 mm

40009178	Disco de corte, premium 58A43 Para cortes de gran volumen de metales ferrosos duros (HV 450-600). Con patrón espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 2,7 mm x 32 mm diá. 100 uds.
----------	---

Discos de corte abrasivo de 432 mm

40009150	Disco de corte 10S43 Para el corte de metales no ferrosos blandos (HV 30 - 300). Carburo de silicio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009170	Disco de corte 20S43 Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej.: titanio) (HV 70 - 400). Carburo de silicio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009151	Disco de corte 30A43 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) y para aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009152	Disco de corte 40A43 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009158	Disco de corte 42A43 Para el corte de metales ferrosos de dureza media y alta (HV 200-700), y para el acero inoxidable. Reforzado con fibra. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009153	Disco de corte 50A43 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009154	Disco de corte 52A43 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600). Reforzado con fibra. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009174	Disco de corte, Premium 58A43 Para cortes de gran volumen de metales ferrosos duros (HV 450-600). Con patrón espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 2.7 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009155	Disco de corte 60A43 Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009156	Disco de corte 62A43 Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Reforzado con fibra. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009159	Disco de corte, hexagonal 66A43 Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Con patrón hexagonal 3D. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 3.0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40009175	Disco de corte, premium 68A43 Para cortes de gran volumen de metales ferrosos muy duros (HV >600). Con patrón espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 432 mm (17") diá. x 2.7 mm x 32 mm diá. 5 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Discos de corte abrasivo de 400 mm

40000104	Disco de corte 10S40 Para el corte de metales blandos no ferrosos (HV 30 - 300). Carburo de silicio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá x 3,0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000105	Disco de corte 20S40 Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej., titanio) (HV 70 - 400). Carburo de silicio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 3,0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000106	Disco de corte 30A40 Para cortar metales ferrosos medianamente blandos (HV 300). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 3,0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000107	Disco de corte 40A40 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 3,0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000108	Disco de corte 50A40 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 3,0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000109	Disco de corte 58A40 Disco de corte Premium. Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600). Con patrón de espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000110	Disco de corte 60A40 Para el corte de metales ferrosos extra duros (> HV 600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 3,0 mm x 32 mm diá. 5 uds.
40000111	Disco de corte 68A40 Disco de corte Premium. Para el corte de metales ferrosos extra duros (> HV 600). Con patrón de espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 400 mm (16") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 5 uds.

Discos de corte abrasivo de 350 mm

40009049	Discos de Corte Sierra de corte circular universal para el corte de metales ferrosos medianamente duros (HV 150 - 500) con ExciCut. Óxido de aluminio. Unión de resina 350 mm diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. Package of 10
40009120	Disco de corte 10S35 Para el corte de metales no ferrosos blandos (HV 30 - 300) en Unitom (2.775 rpm), Axitom (1.950 rpm) y Labotom-15 (2.350 rpm). Carburo de silicio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009121	Disco de corte 20S35 Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej.: titanio) (HV 70 - 400) en Axitom (1.950 rpm) y Labotom-15 (2.350 rpm). Carburo de silicio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.

Discos de corte abrasivo de 350 mm

40009122	Disco de corte 30S35 Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej.: titanio) (HV 70 - 400) en Unitom (2.775 rpm). Carburo de silicio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009123	Disco de corte 20A35 Para el corte de metales ferrosos blandos, tubos de acero y piezas pequeñas (HV 80 - 400) en Unitom (2.775 rpm) y Axitom (1.950 rpm), y para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) y para aplicaciones generales en Axitom (1.950 rpm). Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009124	Disco de corte 30A35 Para el corte de metales ferrosos blandos, tubos de acero y piezas pequeñas (HV 80 - 400) en Labotom-15 (2.350 rpm). Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) en Unitom (2.775 rpm). Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500) y acero inoxidable en Axitom (1.950 rpm). Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009125	Disco de corte 40A35 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) en Labotom-15 (2.350 rpm). Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500) y acero inoxidable en Unitom (2.775 rpm). Para el corte de metales ferrosos duros (HV 300 - 700) en Axitom (1.950 rpm). Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009180	Disco de corte 49A35 Disco de corte reforzado con fibra para el corte manual de metales ferrosos de dureza blanda a medios duros (HV 100-500). Para Labotom-15 y Labotom-20. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 350 mm (14") diá. x 2,2 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009126	Disco de corte 50A35 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500) y acero inoxidable en Labotom-15 (2.350 rpm). Para el corte de metales ferrosos duros (HV 300 - 700) en Unitom (2.775 rpm). Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV 400 - 800) en Axitom (1.950 rpm). Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009168	Disco de corte 55A35 Disco de corte especial para anclajes de 3 mm de anchura 350 mm (14") diá. x 3 mm x 32 mm diá. 8 uds.
40009127	Disco de corte, hexagonal 56A35 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500) y acero inoxidable en Labotom-15 (2.350 rpm). Para el corte de metales ferrosos duros (HV 300 - 700) en Unitom (2.775 rpm). Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV 400 - 800) en Axitom (1.950 rpm). Con patrón hexagonal 3D. Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009172	Disco de corte, premium 58A35 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 300 - 700) en Unitom (2.775 rpm). Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV 400 - 800) en Axitom (1.950 rpm). Idóneo para cortes de gran volumen. Con patrón espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 350 mm (14") diá. x 2,2 mm x 32 mm diá. 10 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Discos de corte abrasivo de 350 mm

40009128	Disco de corte 60A35 Para el corte de metales ferrosos duros y muy duros (HV 300 - 800) en Labotom-15 (2.350 rpm). Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV 400 - 800) en Unitom (2.775 rpm). Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009129	Disco de corte, hexagonal 66A35 Para el corte de metales ferrosos duros y muy duros (HV 300 - 800) en Labotom-15 (2.350 rpm). Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV 400 - 800) en Unitom (2.775 rpm). Con patrón hexagonal 3-D. Óxido de aluminio. Ligante de resina 350 mm (14") diá. x 2,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009173	Disco de corte, premium 68A35 Para el corte de metales ferrosos muy duros (HV 400 - 800) en Unitom (2.775 rpm) y Labotom-15 (2.350 rpm). Idóneo para cortes de gran volumen. Con patrón espiral. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 350 mm (14") diá. x 2,2 mm x 32 mm diá. 10 uds.

Discos de corte abrasivo de 300 mm

40009140	Disco de corte 10S30 Para el corte de metales no ferrosos blandos (HV 30 - 300). Carburo de silicio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009141	Disco de corte 20S30 Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej.: titanio) (HV 70 - 400). Carburo de silicio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009142	Disco de corte 30A30 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) y para aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009143	Disco de corte 40A30 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009144	Disco de corte 50A30 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600) y metales ferrosos más blandos con diámetros superiores a 60 mm. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009145	Disco de corte 60A30 Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Óxido de aluminio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009146	Disco de corte, hexagonal 66A30 Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Con patrón hexagonal 3D. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 300 mm (12") diá. x 2,0 mm x 32 mm diá. 10 uds.

Discos de corte abrasivo de 250 mm

40009101	Disco de corte 10S25 Para el corte de metales no ferrosos blandos (HV 30 - 300). Carburo de silicio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009102	Disco de corte 20S25 Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej.: titanio) (HV 70 - 400). Carburo de silicio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009103	Disco de corte 20A25 Para el corte de metales ferrosos blandos, tubos de acero y piezas pequeñas (HV 80 - 400). Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009104	Disco de corte 30A25 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) y para aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009105	Disco de corte 33A25 Disco de corte fino (0,8 mm) para el corte delicado de metales ferrosos de dureza media (HV <300). Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 0,8 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009106	Disco de corte 40A25 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009107	Disco de corte, hexagonal 46A25 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Con patrón hexagonal 3D. Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009108	Disco de corte 50A25 Para el corte de metales ferrosos duros y dúctiles y aleaciones con base de níquel (HV 450 - 600). Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009112	Disco de corte 54A25 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600) y metales ferrosos más blandos con diámetros superiores a 50 mm (2"). Idóneo para el corte manual. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009109	Disco de corte, hexagonal 56A25 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600) y metales ferrosos más blandos con diámetros superiores a 500 mm (2). Con patrón hexagonal 3D. Óxido de aluminio. Ligante de resina 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
40009171	Disco de corte 55A25 Disco de corte especial para cortar ranuras anchas de 3 mm. 250 mm (10") diá. x 3 mm x 32 mm diá. 5 pcs.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Discos de corte abrasivo de 250 mm

- 40009110 **Disco de corte 60A25**
Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Óxido de aluminio. Ligante de resina
250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.
- 40009111 **Disco de corte, hexagonal 66A25**
Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Con patrón hexagonal 3D. Óxido de aluminio. Ligante de resina
250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá. 10 uds.

Discos de corte abrasivo de 235 mm

- 40009134 **Disco de corte 10S24**
Para el corte de metales no ferrosos blandos (HV 30 - 300). Carburo de silicio. Ligante de resina
235 mm (9") diá. x 1,5 mm x 22 mm diá. 10 uds.
- 40009135 **Disco de corte 20S24**
Para el corte de metales muy dúctiles (p. ej.: titanio) (HV 70 - 400). Carburo de silicio. Ligante de resina.
235 mm (9") diá. x 1,5 mm x 22 mm diá. 10 uds.
- 40009133 **Disco de corte 30A24**
Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV <300) y para aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina
235 mm (9") diá. x 1,5 mm x 22 mm diá. 10 uds.
- 40009132 **Disco de corte 40A24**
Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Óxido de aluminio. Ligante de resina
235 mm (9") diá. x 1,5 mm x 22 mm diá. 10 uds.
- 40009131 **Disco de corte 50A24**
Para el corte de metales ferrosos duros (HV 450 - 600) y metales ferrosos más blandos con diámetros superiores a 50 mm (2"). Óxido de aluminio. Ligante de resina
235 mm (9") diá. x 1,5 mm x 22 mm diá. 10 uds.
- 40009130 **Disco de corte 60A24**
Para el corte de metales ferrosos extra duros (HV >600). Óxido de aluminio. Ligante de resina
235 mm (9") diá. x 1,5 mm x 22 mm diá. 10 uds.

Discos de corte de diamante/CBN

- 40000096 **Disco de corte de CBN B0C50**
Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Ligante de resina, concentración alta.
500 mm (197) diá. x 2,3 mm x 32 mm diá.
- 40000095 **Disco de corte de diamante M0D51**
Para el corte de cerámicas (HV >800) y minerales. Ligante de metal, concentración alta.
508 mm (20") diá. x 3,2 mm x 32 mm diá.
- 40000094 **Disco de corte de diamante B0D51**
Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (HV >800). Ligante de resina.
508 mm (20") diá. x 2,7 mm x 32 mm diá.

Discos de corte de diamante/CBN

40000077	Disco de corte de diamante MOD35 Para el corte de cerámicas (HV >800) y minerales. Ligante de metal, concentración alta. 350 mm (14") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá.
40000036	Disco de corte de diamante BOD35 Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (HV >800). Ligante de resina. 350 mm (14") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá.
40000093	Disco de corte de diamante B7D35 Para el corte de herramientas de perforación que contienen acero y carburos sinterizados. Ligante de resina. 350 mm (14") diá. x 1,8 mm x 32 mm diá.
40000082	Disco de corte de diamante EOD36 Para el corte de muestras embutidas y componentes con resina o plástico. Galvanizado 356 mm (14") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá.
40000075	Disco de corte de diamante MOD31 Para el corte de cerámicas (HV >800) y minerales. Ligante de metal, concentración alta. 305 mm (12") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá.
40000035	Disco de corte de diamante BOD31 Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (HV >800). Ligante de resina. 305 mm (12") diá. x 1,8 mm x 32 mm diá.
40000081	Disco de corte de diamante EOD30 Para el corte de muestras embutidas y componentes con resina o plástico. Galvanizado 300 mm (12") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá.
40000034	Disco de corte de diamante MOD25 Para el corte de cerámicas (HV >800) y minerales. Ligante de metal, concentración alta. 250 mm (10") diá. x 1,1 mm x 32 mm diá.
40000033	Disco de corte de diamante BOD25 Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (HV >800). Ligante de resina. 254 mm (10") diá. x 1,1 mm x 32 mm diá.
40000080	Disco de corte de diamante EOD25 Para el corte de muestras embutidas y componentes con resina o plástico. Galvanizado 250 mm (10") diá. x 1,5 mm x 32 mm diá.
40000079	Disco de corte de CBN BOC41 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Ligante de resina, concentración alta. 406 mm (16") diá. x 1,8 mm x 32 mm diá.
40000078	Disco de corte de CBN BOC35 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Ligante de resina, concentración alta. 350 mm (14") diá. x 1,8 mm x 32 mm diá.

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



Cooli Additive



Papel de filtro de banda

Discos de corte de diamante/CBN

40000076	Disco de corte de CBN B0C31 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Ligante de resina, concentración alta. 305 mm (12") diá. x 1,8 mm x 32 mm diá.
40000018	Disco de corte de CBN B0C25 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Ligante de resina, concentración alta. 252 mm (10") diá. x 1,3 mm x 32 mm diá.
40000029	Disco de corte de diamante M4D20 Para el corte manual de minerales y compuestos con fases duras. Para Disco-plan-TS, mesa de corte manual en Secotom-10 o Secotom-1. Ligante de metal, concentración alta. 202 mm (8") diá. x 1,0 mm x 22 mm diá.
40000032	Disco de corte de diamante B4D20 Para el corte manual de carburos sinterizados y cerámicas (HV >800). Para Disco-plan-TS. Ligante de resina. 202 mm (8") diá. x 1,1 mm x 22 mm diá.

Precisión de corte

Discos de corte abrasivo de 200 mm

40000092	Disco de corte 10S20 Para corte de metales no ferrosos blandos (HV 70 - 400). Para Secotom. SiC Li-gante de resina. 200 mm (8) diá. x 0,8 mm x 22 mm diá. 5 uds.
40000087	Disco de corte 30A20 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (< HV 500). Para Secotom. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 200 mm (8) diá. x 0,8 mm x 22 mm diá. 5 uds.
40000086	Disco de corte 50A20 Para el corte de metales ferrosos duros (> HV 500). Para Secotom. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 200 mm (8) diá. x 0,8 mm x 22 mm diá. 5 uds.



Discos de corte



Discos de corte de precisión de diamante

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Discos de corte abrasivo <200 mm

40000103	Disco de corte 10S15 Para corte de metales no ferrosos blandos (HV 30 - 400). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Carburo de silicio. Ligante de resina. 150 mm (6) diá. x 0,5 mm x 12,7 mm diá. 5 uds.
40000102	Disco de corte 30A15 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (<HV 300) y para aplicaciones generales. Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 150 mm (6) diá. x 0,5 mm x 12,7 mm diá. 5 uds.
40000101	Disco de corte 40A15 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (HV 200 - 500), acero inoxidable y aplicaciones generales. Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 150 mm (6) diá. x 0,5 mm x 12,7 mm diá. 5 uds.
40000100	Disco de corte 50A15 Para el corte de metales ferrosos duros (HV 500 - 800) y para muestras con dimensiones relativamente grandes. Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5/-2. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 150 mm (6) diá. x 0,5 mm x 12,7 mm diá. 5 uds.
40000045	Disco de corte 30A13 Para el corte de metales ferrosos de dureza media (< HV 500). Para Accutom y Secotom. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 125 mm (5) diá. x 0,5 mm x 12,7 mm diá. 5 uds.
40000044	Disco de corte 50A13 Para el corte de metales ferrosos duros (> HV 500). Para Accutom y Secotom. Óxido de aluminio. Ligante de resina. 125 mm (5) diá. x 0,5 mm x 12,7 mm diá. 5 uds.

Discos de corte de precisión de diamante/CBN

40000084	Disco de corte de diamante M0D20 Para el corte de cerámicas y minerales (> HV 800). Se puede utilizar con mesa de corte manual. Para Secotom. Ligante de metal, concentración alta. 203 mm (8) diá. x 0,6 mm x 22 mm diá.
40000072	Disco de corte de diamante M1D20 Para el corte de materiales duros y quebradizos. Se puede utilizar con mesa de corte manual. Para Secotom. Ligante de metal, concentración baja 203 mm (8) diá. x 0,6 mm x 22 mm diá.

Discos de corte de precisión de diamante/CBN

40000083	Disco de corte de diamante B0D20 Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (> HV 800). Para Secotom-1/-10/-15/-50/-6/-20/-60. Ligante de resina. 203 mm (8) diá. x 0,9 mm x 22 mm diá.
40000090	Disco de corte de diamante E1D20 Para el corte de muestras embutidas y componentes con resina o plástico. Para Secotom. Galvanizado, capa simple 200 mm (8) diá. x 0,8 mm x 22 mm diá.
40000046	Disco de corte de diamante M4D18 Para el corte manual de minerales y compuestos con fases duras. Para Accutom-2 y Accutom con mesa de corte manual. Ligante de metal, concentración alta. 176 mm (7") diá. x 0,8 mm x 12,7 mm diá.
40000054	Disco de corte de diamante M0D15 Para el corte de cerámicas y minerales (> HV 800). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5. Ligante de metal, concentración alta. 152 mm (6) diá. x 0,4 mm x 12,7 mm diá.
40000068	Disco de corte de diamante M1D15 Para el corte de materiales duros y quebradizos. Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5. Ligante de metal, concentración baja 152 mm (6) diá. x 0,4 mm x 12,7 mm diá.
40000055	Disco de corte de diamante B0D15 Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (> HV 800). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-10/-50/-5. Ligante de resina. 152 mm (6) diá. x 0,8 mm x 12,7 mm diá.
40000089	Disco de corte de diamante E0D15 Para el corte de muestras embutidas y componentes con resina o plástico. Para Secotom y Accutom-100/-10/-50/-5. Galvanizado, multi-capas. 150 mm (6) diá. x 0,4 mm x 12,7 mm diá.
40000038	Disco de corte de diamante M0D13 Para el corte de cerámicas y minerales (> HV 800). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom y Minitom. Ligante de metal, concentración alta. 127 mm (5) diá. x 0,4 mm x 12,7 mm diá.
40000071	Disco de corte de diamante M1D13 Para el corte de materiales duros y quebradizos. Para Minitom, Accutom y Secotom. Ligante de metal, concentración baja 127 mm (5) diá. x 0,4 mm x 12,7 mm diá.
40000039	Disco de corte de diamante B0D13 Para el corte de carburos sinterizados y cerámicas (> HV 800). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom y Minitom. Ligante de resina. 127 mm (5) diá. x 0,6 mm x 12,7 mm diá.
40000043	Disco de corte de diamante M0D10 Para corte de precisión de cerámicas y minerales. Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom y Minitom. Ligante de metal, concentración alta. 102 mm (4) diá. x 0,3 mm x 12,7 mm diá.

Discos de corte de precisión de diamante/CBN

40000070	Disco de corte de diamante M1D10 Para el corte de materiales duros y quebradizos. Para Minitom, Accutom y Secotom. Ligante de metal, concentración baja 102 mm (4) diá. x 0,3 mm x 12,7 mm diá.
40000041	Disco de corte de diamante MOD08 Para un corte de alta precisión en muestras muy pequeñas. Recomendado principalmente para cerámicas y minerales. Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2 y Accutom. Ligante de metal, concentración alta. 76 mm (3) diá. x 0,15 mm x 12,7 mm diá.
40000069	Disco de corte de diamante M1D08 Para el corte de materiales duros y quebradizos. Para Accutom y Secotom. Ligante de metal, concentración baja 76 mm (3) diá. x 0,15 mm x 12,7 mm diá.
40000074	Disco de corte de CBN BOC20 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Para Secotom-10/-15/-50/-60/-20/-60. Ligante de resina, concentración alta. 203 mm (8) diá. x 0,9 mm x 22 mm diá.
40000073	Disco de corte de CBN BOC15 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60 y Accutom-100/-50/-10/-5 Ligante de resina, concentración alta 152 mm (6) diá. x 0,8 mm x 12,7 mm diá.
40000040	Disco de corte de CBN BOC13 Para el corte de metales ferrosos extremadamente duros (HV 500 - 1400). Para Secotom-10/-15/-50/-6/-20/-60, Accutom-100/-10, Accutom-50/-5, Accutom-2, Accutom y Minitom. Ligante de resina, concentración alta. 127 mm (5) diá. x 0,6 mm x 12,7 mm diá.

Otros consumibles de corte**Aditivos**

49900068	Corrozip-Cu Aditivo para las unidades de refrigeración y enfriamiento sobre todo en las máquinas que cortan principalmente cobre y aleaciones de cobre. La fórmula protege la máquina de la corrosión a la vez que mejora las propiedades de corte y refrigeración. Mezclado con agua. Concentración de Corrozip-Cu en el fluido de refrigeración: 2,7-3,3 %. No se recomienda el uso con el filtro de banda Coolimat-200 debido a la formación de espuma. 1 l
49900072	Cooli Additive Plus 4 l Aditivo de corte de alto rendimiento para agua de recirculación. Aditivo para proteger la máquina de la corrosión y mejorar las propiedades de corte y refrigeración. Concentración recomendada: 4 % 4 l
49900071	1 l
49900073	Cooli Additive 4 l Aditivo para agua de recirculación durante corte y esmerilado. Aditivo para proteger la máquina de la corrosión y mejorar las propiedades de corte/esmerilado y refrigeración. Concentración recomendada: 4 %

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Aditivos

49900074 1 litro

49900076 **Fluido de corte sin agua**

Para el corte de materiales sensibles al agua en Accutom y Secotom. Se requiere un tubo de bomba especial (Cat. No. 05996921) en Accutom-10/-100 y Secotom-15/-50/-6/-20/-60.

4 l

49900040*** **Unitclean**

Para la limpieza de la unidad de recirculación y enfriamiento a fin de detener el ataque de microorganismos y eliminar olores desagradables.

1 l

Otros05046922 **Papel de filtro para el filtro de banda**

Reemplazo del papel de filtro para el filtro de banda de 90 l 30 µm. 45 cm de ancho
Rollo de 100 m

49900065 **Tubo de filtro para tanque 100 l**

Tubo de filtro de un solo uso para el sistema de recirculación y enfriamiento estático. Capacidad: tanques de 100-150 l. 10 uds.

Filtro tipo bolsa para el uso con tanques de 100 l + 150 l

06166901 **Papel de filtro para Coolimat-200**

Ancho: 50 cm. Para el uso con filtro de banda Coolimat-200 (06161116)

05766914 Papel de filtro de banda para utilizar con filtro de banda (057663xx). Ancho: 45 cm
Rollo de 90 m

06526901 Ancho: 50 cm Para utilizar con Coolimat-2000 y filtro de banda. Incluye 4 x rollos de 100 m cada uno
Rollo de papel de filtro

05766915 **Papel para filtro estático**

Para usar con filtro estático (05766907)

Para filtro de 100 l. 100 uds.

05766916 Para usar con filtro estático (05766908)

Par filtro de 50 l. 100 uds.

49900060 **Papel de filtro**

Para Accutom-10 y Accutom-100

100 uds.

49900001 **Bolsas de desperdicios**

Para la recogida de material de desecho en la unidad de recirculación (025361xx) con una capacidad de 30 l

20 uds.

49900013 Para la recogida de material de desecho en la unidad de recirculación, capacidad 65 l
10 uds.

49900042 Para la recogida de material de desecho en tanque de 50 l (05766906)
20 uds.

49900043 Para la recogida de material de desecho en tanque de 100/150 l (05766905/05766929/05766930)
20 uds.

06166906 Bolsa desperdicios con recipiente colector Coolimat, 10 uds.

Otros

49900057 Para la recogida de material de desecho en tanque de 200 l (06161X16), 5 uds.

49900085 **Filtros tipo bolsa**

Filtros tipo bolsa para el sistema de recirculación en la estación de esmerilado/pulido MD.

10 uds.

49900086 **Bolsas de filtro**

Bolsas de filtro para el sistema de recirculación en la estación de esmerilado plano de alta velocidad.

10 uds.



EMBUTICIÓN

Consumibles de embutición de Struers

Independientemente de cuál sea la aplicación, siempre encontrará un material de embutición Struers que responda a todas sus necesidades de embutición en frío y en caliente. Benefíciense de una dosificación fácil, segura e íntegra de la muestra, así como de unos resultados consistentemente superiores que le ayudarán a conseguir un proceso de trabajo eficiente.

Embutición en caliente

Si necesita una alta calidad, un tamaño uniforme y procesos de poco tiempo, nuestras soluciones de embutición en caliente son ideales. Simplemente coloque la muestra y el material de embutición en el cilindro de la prensa de embutición. Para garantizar un rendimiento de embutición óptimo, le animamos a que utilice nuestros materiales de embutición en caliente con nuestras prensas de embutición. El motivo es que cada una de las máquinas ha sido diseñada para controlar todos los parámetros del proceso de embutición, como la refrigeración, el ciclo de calentamiento y la dosificación. De este modo, obtendrá el máximo rendimiento de su inversión.

Embutición en frío

Nuestro material de embutición en frío protege las muestras quebradizas y frágiles durante el proceso de preparación, y ofrece embuticiones de alta calidad para inspección microscópica. La gama epoxi de Struers ofrece una impregnación de alta calidad de las muestras sin comprometer la velocidad.

Solo los consumibles de Struers están pensados para maximizar el rendimiento de nuestros equipos.



CitoPress-30

Esc

1-2

1-2

GUÍA DE SELECCIÓN DE LA EMBUTICIÓN EN CALIENTE

Resina	ClaroFast	CitoFast	ConduFast
			
Material	Acrílico	Acrílico con carga de aluminio	Acrílico con carga de hierro
Propiedades específicas	Color transparente	Embutición muy rápida. Tiempos de proceso reducidos incluso cuando se utiliza como material de apoyo para DuroFast o LevoFast	Conducción eléctrica
Uso recomendado	Embuticiones transparentes Muestras porosas	Tiempos de embutición rápidos Para materiales blandos	Pulido electrolítico
abrasivo	Termoplástico	Termoplástico	Termoplástico
Contracción 1 a 3 (siendo 1 el mejor)	..	..	..
Rango de 1 a 3 (siendo 1 el más blando)	..	..	.
Tasa de eliminación	Alta	Alta	Alta
Parámetros del proceso*			
Temperatura de calentamiento (°C)	180	180	180
Cantidad (ml)	20	20	20
Tiempo de calentamiento (min.)	4	2,5	3,5
Presión de calentamiento (bar)	350	300	250
Tiempo de enfriamiento (min.)	6,5	1	1,5
Tasa de enfriamiento	Baja	Alta	Alta
Tiempo total del proceso (min.)	10,5	3,5	5
Aplicación/propiedades específicas	Embuticiones transparentes. Muestras porosas.** Aislante eléctrico superficial para ConduFast	Para materiales blandos.* Embutición rápida también cuando se utiliza como material de apoyo.	Pulido electrolítico

Embutición de 30 mm de diámetro con una muestra de acero al carbono al 45 % (20 vol%)
*Pueden producirse incrustaciones de abrasivos en la carga de aluminio **Usar modo sensible

DuroFast	LevoFast	PolyFast	PuriFast	MultiFast
				
Epoxi con carga mineral	Melamina con carga mineral y de vidrio	Baquelita con carga de carbono	Polipropileno con carga de madera y mineral	Baquelita con carga de madera
Contracción muy baja. Tasa de eliminación muy baja	Contracción muy baja. Tasa de eliminación alta	Contracción muy baja. Tasa de eliminación alta	Contracción media. Tasa de eliminación alta	Contracción media. Tasa de eliminación media
Excelente retención de bordes en materiales duros	Excelente retención de bordes para materiales de dureza baja a media.	Proceso de embutición rápido para el examen SEM	Generalmente usado para materiales de dureza baja a media	Examen rutinario de materiales de dureza baja a media. Código de colores
Termoestable	Termoestable	Termoestable	Termoplástico	Termoestable
.	.	.	...	...
...	...	..	.	...
Baja	Alta	Alta	Alta	Media
180	180	180	150 - 180	180
20	25	20	25	25
3,5	3,5	3,5	3	3
325	250	250	250	250
2	2	1,5	2	2
Alta	Alta	Alta	Alta	Alta
5,5	5,5	5	5	5
Para materiales duros. Excelente retención de bordes	Para materiales de dureza baja a media. Excelente retención de bordes	Examen SEM	Sin clasificar, sin componentes peligrosos. Para materiales de dureza baja a media. Perfecto como material de apoyo	Examen rutinario de materiales de dureza baja a media. Adecuado como material de apoyo.

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

EMBUTICIÓN EN CALIENTE: CÓMO OPTIMIZAR EL TIEMPO DEL PROCESO

Cuando se deban embutir varias muestras en serie, se recomienda optimizar los tiempos de calentamiento y enfriamiento.

Uno de los factores que limita tanto el tiempo de calentamiento como el de enfriamiento es la relativamente baja conductividad térmica de las

resinas. Una forma eficiente de reducir el tiempo del proceso es minimizar la distancia que el calor necesita recorrer a través de la resina. Al embutir piezas metálicas (con una elevada conductividad térmica), los tiempos de calentamiento y enfriamiento se podrán reducir cuando:

La cantidad de resina se optimiza:



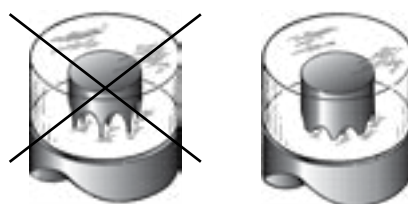
Elija el cilindro de embutición más pequeño posible:



Se embute una muestra relativamente alta en vez de baja:



Se asegura un buen contacto térmico entre el metal y el ram:



Al optimizar el tiempo, se debería reducir paso a paso con una inspección inmediata de la embutición. Tiempos insuficientes de calentamiento y enfriamiento darán lugar a artefactos (véase: "Resolución de problemas").

ConduFast y ClaroFast

Para fines electrolíticos, ClaroFast, aunque no es un conductor eléctrico, se puede utilizar junto con ConduFast. Al añadir una pequeña cantidad de ClaroFast primero, y después completar la cantidad requerida con ConduFast, se formará una embutición con un cuerpo conductor y una superficie de preparación aislante.

DuroFast y LevoFast con PuriFast, MultiFast y CitoFast

DuroFast o LevoFast se pueden utilizar con PuriFast, MultiFast o CitoFast como material de apoyo. Añada aprox. 1/3 de DuroFast/LevoFast para crear la superficie de preparación y luego complete la embutición con 2/3 del material de apoyo. Utilice CitoFast para una embutición rápida.

Agente de liberación de la embutición

Se recomienda aplicar una fina capa a los rams de embutición antes de iniciarse el proceso de embutición. Ello evitará que las cualidades adhesivas de las resinas dificulten la posterior extracción de los embutidos. El agente de liberación de embutición AntiStick no se puede usar con PuriFast.

Distancia a la pared del cilindro

La distancia entre la muestra y la pared del cilindro deberá ser, al menos, de 3 mm (1,8 pulgadas) a fin de evitar fracturas en la resina. Esto es especialmente importante en muestras con esquinas afiladas.

Muestras pequeñas

Las muestras pequeñas y finas se pueden sujetar durante el proceso de embutición en caliente con ayuda de ganchos de fijación de Struers. En la embutición en caliente se utilizarán solo ganchos metálicos.

Limpieza de las muestras

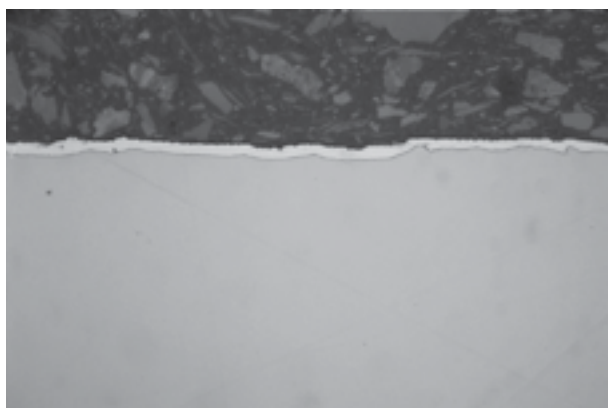
Para mejorar los resultados de las muestras, se recomienda que estén limpias, secas y sin grasa. Si es necesario, límpielas con alcohol u otro producto desengrasante adecuado.

Precalentamiento

En el caso de muestras porosas y/o sensibles a la presión, como los minerales, las piezas electrónicas, etc., antes de proceder a aplicar presión se recomienda calentar el material de embutición para ablandarlo. El precalentamiento también es útil cuando se utilizan materiales termoplásticos, en concreto ClaroFast y PuriFast.

Recomendamos aplicar presión solo durante el último minuto para proteger la muestra. Si el tiempo total de calentamiento es, por ejemplo, 8 minutos, el precalentamiento deberá ajustarse a 7 minutos a 0 bar y, a continuación, a 1 minuto a 100 - 350 bar en función de las propiedades de las muestras.

En CitoPress-15/-30, el precalentamiento está disponible en forma de programa automático con la opción *Sensible*. En dicho modo *Sensible*, el tiempo total de calentamiento se divide en dos (precalentamiento y calentamiento) en aquellos casos en que no se aplica fuerza durante la fase de precalentamiento y solo se aplica durante la fase de calentamiento.



Revestimiento de zinc pulido, embutido en PolyFast 1000 x

En las muestras metálicas, se recomienda aplicar la presión solo en el último minuto del tiempo de calentamiento total. Si el tiempo de calentamiento total es de 15 minutos, el precalentamiento deberá configurarse en 14 minutos y 0 bares, configurando el minuto restante a 350 bares (ClaroFast).

Para la embutición de PCB, plásticos y otros elementos de baja conductividad, añada 1 minuto al tiempo de precalentamiento (15 minutos, 0 bares).

Muestras sensibles a la temperatura

La temperatura durante el proceso de embutición puede reducirse a un mínimo de 150 °C en todos los materiales de embutición. Esto es de gran utilidad cuando se trabaja con materiales sensibles a la temperatura. Para PuriFast, el tiempo de calentamiento no cambia con 150 °C o 180 °C.

En muestras muy sensibles a la temperatura, se debería evitar la embutición por compresión en caliente. Utilice en su lugar resinas de embutición en frío de Struers.

Muestras porosas

El material de embutición termoplástico (ClaroFast y PuriFast) penetra en las muestras porosas. Los mejores resultados se obtendrán precalentando inicialmente el material (véase Precalentamiento).

En materiales muy porosos, se debería evitar la embutición por compresión en caliente. Se recomienda el uso de resinas epoxi de embutición en frío.

Muestras sensibles a la presión

Se deberían utilizar materiales termoplásticos (ClaroFast y PuriFast). Los mejores resultados se obtendrán precalentando inicialmente los materiales (véase Precalentamiento).

En muestras muy sensibles a la presión, se debería evitar la embutición por compresión en caliente. Utilice en su lugar materiales de embutición en frío de Struers.

Eliminación de la muestra

Es imprescindible que la resina y los parámetros se combinen correctamente en cada muestra individual. Las embuticiones termoplásticas se pueden volver a procesar.

Las muestras embutidas en resinas termoplásticas no se pueden volver a procesar. Deben embutirse de nuevo. No se garantiza la eliminación sin daños de la embutición terminada.

DATOS DE EMBUTICIÓN EN CALIENTE

Los tiempos de calentamiento y enfriamiento en las tablas aluden a las siguientes condiciones:

- Los tiempos de calentamiento en las tablas aluden al tiempo del proceso completo desde su inicio, y no desde que se alcanzó la temperatura predeterminada. Añada 1/2 - 1 minuto al tiempo de calentamiento para que el primer embutido caliente el cilindro.
- Los parámetros de embutición se basan en muestras con un volumen aproximado del 20 % del volumen total de la embutición. En caso de embutir muestras mayores, se utilizará menos resina.
- Si se embuten muestras más pequeñas o muestras con una conductividad térmica menor, los tiempos de calentamiento y enfriamiento deberán aumentarse. Puede que sea necesario aumentar la presión para evitar poros en la embutición curada.
- Con ClaroFast se recomienda una presión mayor para evitar el efecto de "bola de algodón".
- La cantidad de material de embutición en las tablas se ha ajustado para ofrecer una altura final de las muestras de aprox. 20 mm (0,8 pulgadas).
- Si se combinan varios materiales de embutición en una misma embutición, utilice los parámetros de proceso para los materiales de embutición con los tiempos más largos. Cuando utilice CitoFast a modo de "apoyo", use los parámetros del proceso de CitoFast. En el caso de múltiples muestras, o si estas son muy complejas, añada un minuto al tiempo de calentamiento.
- Los parámetros de embutición se basan en el uso de Citopress 5/15/30.

Diámetro del cilindro	Resina	Calentamiento				Refrigeración		Tiempo
		Cantidad	Tiempo	Temp.	Presión	Tiempo	Relación	Tiempo total
25 mm / 1"		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6	Baja	10
	CitoFast	15	2	180	300	1	Alta	3
	ConduFast	15	3	180	300	1	Alta	4
	DuroFast	15	3	180	325	2	Alta	5
	LevoFast	20	3	180	350	1	Alta	4
	PolyFast	15	3,5	180	325	1,5	Alta	5
	PuriFast	20	3	150 - 180	300	2	Alta	5
	MultiFast	20	3	180	300	2	Alta	5

Diámetro del cilindro	Resina	Calentamiento				Refrigeración		Tiempo
		Cantidad	Tiempo	Temp.	Presión	Tiempo	Relación	Tiempo total
30 mm		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6,5	Baja	10,5
	CitoFast	25	2,5	180	300	1	Alta	3,5
	ConduFast	20	3,5	180	250	1,5	Alta	5
	DuroFast	20	3,5	180	325	2	Alta	5,5
	LevoFast	25	3,5	180	250	2	Alta	5,5
	PolyFast	20	3,5	180	250	1,5	Alta	5
	PuriFast	25	3	150 - 180	250	2	Alta	5
	MultiFast	25	3	180	250	2	Alta	5

Diámetro del cilindro	Resina		Calentamiento			Refrigeración		Tiempo
	Tipo	Cantidad	Tiempo	Temp.	Presión	Tiempo	Relación	Tiempo total
1¼"		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	20	4	180	350	6,5	Baja	10,5
	CitoFast	25	2,5	180	300	1	Alta	3,5
	ConduFast	20	3,5	180	250	1,5	Alta	5
	DuroFast	20	4	180	325	2	Alta	6
	LevoFast	25	3,5	180	250	2	Alta	5,5
	PolyFast	20	3,5	180	250	1,5	Alta	5
	PuriFast	25	3,5	150 - 180	250	2	Alta	5,5
	MultiFast	25	3,5	180	250	2	Alta	5,5

Diámetro del cilindro	Resina		Calentamiento			Refrigeración		Tiempo
	Tipo	Cantidad	Tiempo	Temp.	Presión	Tiempo	Relación	Tiempo total
1½"		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	30	4	180	350	7	Baja	11
	CitoFast	45	3	180	300	1,5	Alta	4,5
	ConduFast	35	3,5	180	250	2	Alta	5,5
	DuroFast	35	4,5	180	350	2,5	Alta	7
	LevoFast	40	4,5	180	250	2	Alta	6,5
	PolyFast	30	4,5	180	250	2	Alta	6,5
	PuriFast	40	4,5	150 - 180	250	2,5	Alta	7
	MultiFast	40	4,5	180	250	2,5	Alta	7

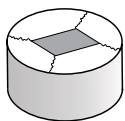
Diámetro del cilindro	Resina		Calentamiento			Refrigeración		Tiempo
	Tipo	Cantidad	Tiempo	Temp.	Presión	Tiempo	Relación	Tiempo total
40 mm		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	35	4	180	350	6,5	Baja	10,5
	CitoFast	45	3	180	300	1,5	Alta	4,5
	ConduFast	40	3,5	180	250	2	Alta	5,5
	DuroFast	40	4,5	180	350	2,5	Alta	7
	LevoFast	50	5	180	250	2	Alta	7
	PolyFast	35	4	180	250	2	Alta	6
	PuriFast	45	4	150 - 180	250	2,5	Alta	6,5
	MultiFast	45	4	180	250	2,5	Alta	6,5

Diámetro del cilindro	Resina		Calentamiento			Refrigeración		Tiempo
	Tipo	Cantidad	Tiempo	Temp.	Presión	Tiempo	Relación	Tiempo total
50 mm / 2"		[ml]	[min]	[°C]	[bar]	[min]		[min]
	ClaroFast	55	5	180	250	8,5	Baja	13,5
	CitoFast	65	3,5	180	250	2	Alta	5,5
	ConduFast	65	4	180	250	2	Alta	6
	DuroFast	70	5,5	180	250	3	Alta	8,5
	LevoFast	75	6	180	250	3	Alta	9
	PolyFast	55	5,5	180	250	2	Alta	7,5
	PuriFast	70	6	150 - 180	250	4	Alta	10
	MultiFast	70	6	180	250	4	Alta	10

GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE LA EMBUTICIÓN EN CALIENTE

Problemas generales

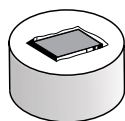
Grietas radiales



Causa: La distancia entre el borde/esquina de la muestra y la pared del cilindro es insuficiente, o bien la muestra presenta esquinas afiladas.

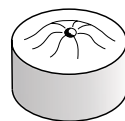
Solución: Aumente el diámetro del cilindro o reduzca el tamaño de la muestra. La distancia entre la muestra y la pared del cilindro deberá ser, al menos, de 3 mm a fin de evitar que se produzcan fracturas en la resina. Esto es especialmente importante en muestras con esquinas afiladas.

Contracción



Causa: Se ha seleccionado la resina incorrecta.
Solución: Vuelva a embutir una nueva muestra utilizando una resina con valor de contracción lineal inferior.

Formación de ampollas



Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente.
Solución: Aumente el tiempo de calentamiento o la temperatura del proceso.

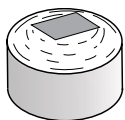
Causa: Se ha producido un sobrecurado de la superficie.

Solución: Reduzca la temperatura del proceso.

Causa: Ha quedado gas atrapado dentro del molde.

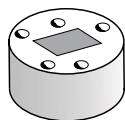
Solución: Precaliente la resina.

Formación de protuberancias



Causa: El enfriamiento es insuficiente.
Solución: Aumente el tiempo de enfriamiento.

Porosidad



Causa: La temperatura es excesiva.
Solución: Reduzca la temperatura del proceso.

Formación de vacíos en el interior de pastillas de embutición grandes

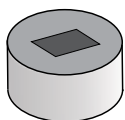


Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente.
Solución: Aumente el tiempo de calentamiento.

Causa: La temperatura es excesiva.
Solución: Reduzca la temperatura del proceso.

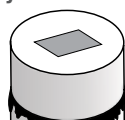
Causa: La fuerza/presión es insuficiente. Aumente la fuerza/presión de embutición.

El acabado de la superficie presenta un tono mate



Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente.
Solución: Aumente el tiempo de calentamiento.

Existencia de adherencias entre la pastilla de embutición y los rams

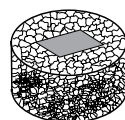


Causa: La aplicación del agente de liberación de moldes es insuficiente. Excepto en el caso de PuriFast. El agente de liberación no se puede usar con PuriFast.
Solución: Aplique un agente de liberación de moldes. Antes de iniciarse el proceso de embutición, siempre deberá aplicarse una capa fina a los rams de embutición. Ello evitará que las resinas se enganchen a los rams y facilitará la posterior extracción de las pastillas de embutición.

Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente.
Solución: Aumente el tiempo de calentamiento.

Causa: Fuerza/presión excesiva.
Solución: Reduzca la fuerza/presión de embutición.

Aparición de granos individuales en la pastilla de embutición*

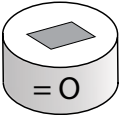
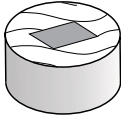
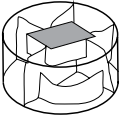
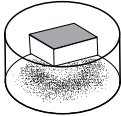
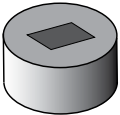
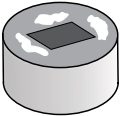
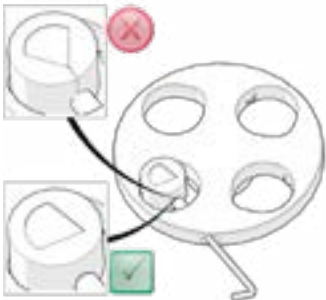


Causa: La resina se ha curado sin aplicación de fuerza/presión.
Solución: Aumente la fuerza/presión durante el ciclo de calentamiento.

Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente.
Solución: Aumente el tiempo de calentamiento y/o la temperatura.

*Solo resinas termoes-tables.

** Para PuriFast son siempre visibles los granos individuales.

Problemas de ConduFast			
Falta de conductividad	Causa: No existe contacto con la muestra debido al uso de una cantidad excesiva de ClaroFast (consulte los consejos de ayuda). Solución: Vuelva a embutir una nueva muestra utilizando una menor cantidad de ClaroFast que antes.	Partículas metálicas en la resina eliminadas durante el proceso electrolítico	Causa: Cantidad insuficiente de ClaroFast (consulte los consejos de ayuda). Solución: Vuelva a embutir una nueva muestra utilizando una mayor cantidad de ClaroFast.
	Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente Solución: Vuelva a introducir la pastilla en la prensa y repita el proceso aumentando el tiempo de calentamiento.		Causa: El tiempo de esmerilado es excesivo. Solución: Vuelva a embutir una muestra nueva.
Problemas de ClaroFast			
Fracturas internas	Causa: Índice de enfriamiento excesivo. Solución: Reduzca el índice de enfriamiento	Efecto de "bola de algodón" en el centro de la embutición	Causa: Índice de enfriamiento excesivo. Solución: Reduzca el índice de enfriamiento.
			Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente. Solución: Reduzca la altura física de la pastilla, reduzca la temperatura del proceso y aumente el tiempo de calentamiento.
			Causa: La resina está húmeda. Solución: Seque la resina dejando el recipiente abierto expuesto a 30-70 °C durante 2 horas.
Problemas de LevoFast			
Las pastillas de embutición se oscurecen después de la preparación	Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente. Solución: Aumente el tiempo de calentamiento y/o la temperatura.		
			
Problemas de PolyFast y MultiFast			
Partes de la pastilla de embutición se aclaran o pierden color al entrar en contacto con el alcohol.	Causa: El tiempo de calentamiento es insuficiente. Solución: Aumente el tiempo de calentamiento y/o la temperatura		
			
Problemas de PuriFast			
Aparición de grietas en las muestras al sujetarlas en el soporte porta muestras.	Causa: Muestra sujeta con demasiada fuerza. Solución: Use máx. 1,5 N o apriete el tornillo hasta que toque la pastilla de embutición y luego gire la llave Allen 2 lados (120°). Tenga cuidado de no tener un borde afilado en la muestra en la que el tornillo esté sujeto a la pastilla de embutición. Si un soporte PuriFast se agrieta, se podrá reprocesar para obtener una pastilla de embutición perfecta.		

GUÍA DE SELECCIÓN DE EMBUTICIÓN EN FRÍO PARA ACRÍLICOS

Material	VersoCit-2	ClaroCit
		
Tiempo de curado	10 min.	20 min
Contracción 1 a 4 (1 es el mejor)	****	***
Aplicación	Para examen rutinario Examen rutinario de materiales de dureza baja a media	Para embuticiones transparentes puntuales - Para uso universal - Preparación de objetivo
Relación de mezcla recomendada (en peso)	Líquido: 2 partes Polvo: 3 partes	Líquido: 6 partes Polvo: 10 partes
Relación de mezcla (en volumen)	Líquido: 1 parte Polvo: 2 partes	Líquido: 2 partes Polvo: 5 partes
Tiempo de mezcla	30 s	1 ½ min
Potlife	3 min	1 ½ min
Color	Amarillento apagado, parcialmente transparente	Incoloro, transparente (extremadamente claro si se cura a presión)
Se puede colorear con EpoDye		X
Temperatura pico	100 °C / 212 °F	90 °C / 194 °F
Rango de	Shore D 82	Shore D 85

(embutición de 30 mm de diámetro sin muestra a 21 °C / 70 °F)

DuroCit-3	LevoCit	ViaFix
		
30 min	20 min	20 min
*	**	***
Curado rápido y sin contracción • Para metales ferrosos semiduros y duros y otros materiales duros, incluidos cerámicas, carburos, etc. • Para muestras donde es importante proteger las capas, por ejemplo en muestras revestidas • Excelente retención de bordes y planitud	Buena retención de bordes y planitud • Para metales no ferrosos y metales ferrosos blandos • Contracción baja • Temperatura pico baja	Para vías y microvías • Excelente para llenar microvías <i>* Sensible al alcohol. Al utilizar productos de diamante o lubricantes con contenido de alcohol, la superficie se verá afectada y aparecerá la estructura de los polímeros.</i>
Líquido I: 8 partes Líquido II: 4 partes Polvo: 14 partes	Líquido: 1 parte Polvo: 2 partes	Líquido: 9 partes Polvo: 11 partes
Líquido I: 10 partes Líquido II: 5 partes Polvo: 15 partes	Líquido: 1 parte Polvo: 2 partes	Líquido: 1 parte Polvo: 2 partes
1 ½ min	45 s	30 s
4 min	1 ½ min	2 min
Amarillo claro	Blanco crudo	Incoloro, transparente (extremadamente claro si se cura a presión). En caso contrario, semitransparente.
		X
138 °C / 280 °F	75 °C / 167 °F	115 °C / 239 °F
Shore D 85	Shore D 84	Shore D 83

GUÍA DE SELECCIÓN DE EMBUTICIÓN EN FRÍO PARA EPOXI

Material	CaldoFix-2	SpeciFix-40
		
Tiempo de curado	1 ½ hora en horno a 75 °C / 167 °F ¹⁾	3 ½ horas en horno a 50 °C / 122 °F ¹⁾
Contracción de 1-4 (1 es el mejor)	*	*
Aplicación	Para impregnación completa al vacío • Tiempo de curado breve • Viscosidad baja • Relativamente duro después del curado	Adherencia excelente • Tiempo de curado relativamente rápido • Embuticiones incoloras muy transparentes • Curado en horno o Drybox
Relación de mezcla recomendada (en peso)	Resina: 25 partes Endurecedor: 7 partes	Resina: 2,5 partes Agente de curado: 1 parte
Relación de mezcla (en volumen)	Resina: 31 partes Endurecedor: 10 partes	Resina: 10,5 partes Agente de curado: 5 partes
Tiempo de mezcla	5 min	3 min
Potlife	> 60 min	> 60 min
Color	Claro, transparente Índice de refracción: ND = 1,561	Claro, transparente Índice de refracción: ND = 1,573
Se puede colorear con EpoDye	X	X
Temperatura pico	170 °C / 338 °F	100 °C / 212 °F
Rango de	Shore D 85	Shore D 82

embutición de 30 mm de diámetro sin muestra a 21 °C / 70 °F)

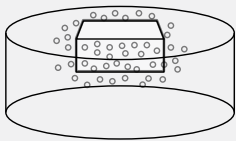
* 40 mm de embutición, 10 % volumen de muestra, temperatura ambiente 25 °C / 73 °F, recubrimiento durante curado

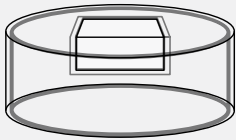
** 330 mm de embutición, 10 % volumen de muestra, temperatura ambiente 25 °C / 73 °F, recubrimiento durante curado

EpoFix	ProntoFix estándar	ProntoFix acelerado																					
																							
Aprox. 12 horas	90 min. *	90 min. **																					
*		*																					
Para impregnación al vacío - viscosidad baja • Se puede utilizar en todo tipo de muestras • Tiempo de curado extremadamente bajo (idóneo para muestras sensibles al calor) • Penetración superior en fracturas y poros • Adherencia excelente	Para la embutición y preparación de muestras el mismo día • Adecuado para la impregnación al vacío • Adherencia excelente • Penetración superior en fracturas y poros	DIÁMETRO DEL MOLDE (mm) (") ***<table><tr><td></td><td>Ø25 Ø1,00</td><td>Ø30 Ø1,25</td><td>Ø40 Ø1,50</td></tr><tr><td rowspan="4">TEMPERATURA EN LABORATORIO (°C) (°F)</td><td><23 <73,4</td><td></td><td></td></tr><tr><td>23-27 73,4-80,6</td><td></td><td></td></tr><tr><td>>27 >80,6</td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr></table>RECOMENDACIONES<table><tr><td></td><td>El curado no es posible en menos de 4 horas</td><td>Sistema acelerado</td><td>Sistema estándar</td></tr></table>		Ø25 Ø1,00	Ø30 Ø1,25	Ø40 Ø1,50	TEMPERATURA EN LABORATORIO (°C) (°F)	<23 <73,4			23-27 73,4-80,6			>27 >80,6							El curado no es posible en menos de 4 horas	Sistema acelerado	Sistema estándar
	Ø25 Ø1,00	Ø30 Ø1,25	Ø40 Ø1,50																				
TEMPERATURA EN LABORATORIO (°C) (°F)	<23 <73,4																						
	23-27 73,4-80,6																						
	>27 >80,6																						
	El curado no es posible en menos de 4 horas	Sistema acelerado	Sistema estándar																				
Resina: 25 partes Endurecedor: 3 partes	Resina: 20 partes Endurecedor: 5,3 partes	Resina: 20 partes Endurecedor: 4,2 partes Acelerador: 1,1 partes																					
Resina: 15 partes Endurecedor: 2 partes	Resina: 20 partes Endurecedor: 5,3 partes	Resina: 20 partes Endurecedor: 4,2 partes Acelerador: 1,1 partes																					
2 min	1 min	1 min																					
30 min	25 min	20 min																					
Claro, transparente Índice de refracción: ND = 1,578	Transparente, amarillo	Transparente, amarillo																					
X	X	X																					
40 °C / 104 °F	140 °C / 284 °F	150 °C / 302 °F																					
Shore D 78	Shore D 83	Shore D 83																					

*** Utilice la matriz para averiguar si se recomienda el acelerador. Por ejemplo, si va a embutir con moldes de 40 mm y la temperatura ambiente se encuentra entre 23-27 °, se recomienda utilizar el acelerador ProntoFix.

GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE LA EMBUTICIÓN EN FRÍO

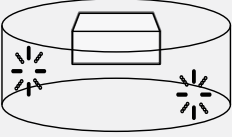
Problema	Causa	Solución
Presencia de burbujas de aire en los lados de la muestra.  El sistema crea demasiadas burbujas de aire; generación excesiva de calor.	Temperatura del laboratorio > 23 °C.	· No cubra la embutición durante el curado · Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire. · Utilice una cantidad menor de material de embutición · Refrigere el material de embutición durante el mezclado · Si utiliza un acelerador, intente seguir el sistema estándar.
	Relación de volumen de ProntoFix/ muestra <20 % <10 % para muestras de metal (Muestra demasiado pequeña)	· No cubra el molde de embutición · Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire. · Vierta menos cantidad de ProntoFix en el molde de embutición · Si utiliza un acelerador, intente seguir el sistema estándar.
	La embutición está a menos de 5 mm de la parte superior del molde de embutición.	· No cubra la embutición durante el curado · Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire.
	Diámetro de 50 mm	· Llene el molde de embutición solo hasta la mitad · Si necesita un molde de 20 mm de altura, realice el curado en dos pasos. · No cubra el molde durante el curado · Utilice un molde de embutición más pequeño · Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire. · Si utiliza un acelerador, intente seguir el sistema estándar.
	El desengrasado de las muestras es insuficiente.	· Limpie y desengrase las muestras antes de la embutición.
	El agitado de la mezcla es demasiado activo.	· Agitar sin introducir aire en la mezcla

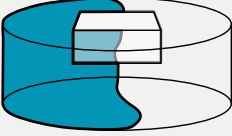
Problema	Causa	Solución
Alto grado de contracción 	La temperatura durante el curado es demasiado alta.	· Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire.
	El desengrasado de las muestras es insuficiente.	· Limpie y desengrase las muestras antes de la embutición.
	La mezcla de resina y endurecedor es insuficiente	· Agitar bien la mezcla
	El volumen de mezcla es excesivo o ha transcurrido demasiado tiempo desde que se ha agitado la muestra hasta que se ha vertido	· Mezclar volúmenes inferiores y verterlos sobre las muestras inmediatamente después de agitar

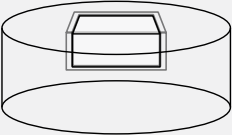
VER VÍDEOS DE
EMBUTICIÓN
EN FRÍO EN
YOUTUBE

MÁS
INFORMACIÓN



Problema	Causa	Solución
Superficie pegajosa o gomosa  El sistema de curado es demasiado lento	Temperatura de laboratorio <23 °C	· Llene el molde de embutición con suficiente mezcla · Utilice un molde de embutición más grande · Utilice DryBox de Struers para aumentar la temperatura · Si usa el endurecedor estándar, intente utilizar el acelerador para reducir el tiempo de curado.
	Relación de volumen de ProntoFix/muestra >20 % > 10 % para muestras de metal (Muestra demasiado grande)	· Utilice un molde de embutición más grande · Reduzca el tamaño de la muestra · Utilice DryBox de Struers para aumentar la temperatura · Si usa el endurecedor estándar, intente utilizar el acelerador para reducir el tiempo de curado.
	La pastilla de embutición está a más de 5 mm de la parte superior del molde de embutición (embutición demasiado baja)	· Utilice DryBox de Struers para aumentar la temperatura · Si usa el endurecedor estándar, intente utilizar el acelerador para reducir el tiempo de curado
	Diámetro de molde de embutición de 25 mm.	· Utilice DryBox de Struers para aumentar la temperatura · Utilice un molde de embutición más grande · Si usa el endurecedor estándar, intente utilizar el acelerador para reducir el tiempo de curado

Problema	Causa	Solución
Presencia de fuerzas de succión en la sección inferior de la muestra 	La temperatura durante el curado es demasiado alta.	· Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire.
	Relación de volumen de ProntoFix/muestra < 20 % < 10 % para muestras de metal. (Muestra demasiado pequeña)	· Utilice un molde de embutición adecuado o una embutición en capas de aprox. 10 mm por capa. Espere hasta el curado de la primera capa antes de aplicar la siguiente.

Problema	Causa	Solución
Vacío entre ProntoFix y la muestra 	La temperatura durante el curado es demasiado alta.	· Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire.
	El desengrasado de las muestras es insuficiente.	· Limpie y desengrase las muestras antes de la embutición.
	Relación de volumen de ProntoFix/muestra < 20 % < 10 % para muestras de metal. (Muestra demasiado pequeña)	· Utilice DryBox de Struers para aumentar el flujo de aire.
	Demasiado endurecedor en relación con la resina.	· Mezcle resina y endurecedor en la relación correcta



ClaroFast



LevoFast



PuriFast Natural



PuriFast Red



PuriFast Green

Embutición en caliente

ClaroFast

40100055 Resina acrílica transparente de embutición en caliente. Termoplástica.

1 kg

40100054 7,5 kg

40100053 25 kg

CitoFast

40100068 Para materiales blandos o para reducir el tiempo del proceso sobre todo como material de apoyo para LevoFast o DuroFast. Termoplástica.

1 kg

40100069 7,5 kg

ConduFast

40100039 Resina acrílica de embutición en caliente con relleno de hierro. Termoplástica.

1 kg

DuroFast

40100044 Resina epoxi negra de embutición en caliente con relleno mineral, para retención de bordes y planitud de materiales duros. Termoestable.

1 kg

40100045 7,5 kg

LevoFast

40100057 Resina de melanina ligera y de color amarillo para embutición en caliente con relleno mineral y de vidrio. Termoestable.

1 kg

40100058 7,5 kg

PolyFast

40100036 Resina de baquelita negra de embutición en caliente con relleno de carbono. Termoestable

1 kg

40100037 7,5 kg

MultiFast negro

40100064 Resina de baquelita negra de embutición en caliente con relleno de madera. Termoestable.

2,5 kg

MultiFast negro

40100065	7,5 kg
40100066	25 kg
40100067	75 kg

MultiFast verde

40100078	Resina de baquelita verde de embutición en caliente con relleno de madera. Termoestable. 2,5 kg
40100079	7,5 kg
40100080	25 kg
40100081	75 kg

MultiFast rojo

40100074	Resina de baquelita roja de embutición en caliente con relleno de madera. Termoestable. 2,5 kg
40100075	7,5 kg
40100076	25 kg
40100077	75 kg

40100082	PuriFast. 2.5 kg Resina de embutición en caliente, hecha de materiales termoplásticos. Hecha de polipropileno, madera y mineral. Sin fenol. 2.5 kg
----------	---

40100083	7.5 kg
----------	--------

40100095	
----------	--

40100086	PuriFast Verde. 2.5 kg Resina de embutición en caliente, hecha de materiales termoplásticos. Hecha de polipropileno, madera y mineral. Sin fenol. Verde. 2.5 kg
----------	--

40100087	7.5 kg
----------	--------

40100096	
----------	--

40100090	PuriFast Roja. 2.5 kg Resina de embutición en caliente, hecha de materiales termoplásticos. Hecha de polipropileno, madera y mineral. Sin fenol. Roja. 2.5 kg
----------	--

40100091	7.5 kg
----------	--------

40100097	
----------	--

Otros

40300043	AntiStick Agente de liberación de molde. Polvo de estearato con aplicador 8 g
----------	--

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

*** Tarifa de mercancías peligrosas por envío

En struers.com encontrará hojas de datos de seguridad (SDS)

DuroCit-3 Kit



ProntoFix

Embutición en frío

ProntoFix

40200108*** ProntoFix Kit

Sistema de embutición en frío de resina epoxi para el montaje y la preparación el mismo día. Curado a temperatura ambiente. Sin contracción, especialmente indicado para la impregnación al vacío. Transparente

1 l de resina, 275 ml de endurecedor y consumibles requeridos

40200109 Resina ProntoFix

Para mezclar con endurecedor ProntoFix. 1 l de resina se corresponde con 275 ml de endurecedor. Si el tiempo de curado del endurecedor ProntoFix es demasiado largo se puede añadir el acelerador ProntoFix. 13 l de resina se corresponde con 275 ml de endurecedor, más 70 ml de acelerador

1 l

40200110*** Endurecedor ProntoFix

Para mezclar con resina ProntoFix. 500 ml de endurecedor se corresponde con 1,8 l de resina

500 ml

40200111*** Acelerador ProntoFix

Para mezclar con resina ProntoFix y endurecedor ProntoFix. Permite acelerar la acción del sistema ProntoFix si el tiempo de curado del endurecedor ProntoFix es demasiado largo. Mezclar 70 ml de acelerador con 275 ml de endurecedor ProntoFix. La mezcla se corresponde con 1,3 litros de resina ProntoFix. Se dispone de una botella vacía para premezclar el endurecedor y el acelerador

70 ml

EpoFix

40200088 Resina EpoFix

Para el sistema EpoFix de montado en frío epoxy

5 litros

40200029*** Kit EpoFix

Sistema epoxi de embutición en frío con un tiempo de curado a temperatura ambiente de aprox. 12 horas, sin contracción; especialmente indicado para impregnación al vacío. Transparente.

1 l de resina, 130 ml de endurecedor y consumibles requeridos

40200030 Resina EpoFix

Para mezclar con endurecedor EpoFix. 1 l de resina se corresponde con 130 ml de endurecedor

1 l

40200031*** Endurecedor EpoFix

Para mezclar con resina EpoFix. 500 ml de endurecedor se corresponde con 4 l de resina

500 ml

*** Tarifa de mercancías peligrosas por envío

En struers.com encontrará hojas de datos de seguridad (SDS)

SpeciFix

40200049* Kit SpeciFix-40**
Sistema epoxi de embutición en frío con un tiempo de curado a temperaturas elevadas (40-60 °C) de aprox. 3,5 horas, con contracción muy baja; especialmente indicado para impregnación al vacío. Transparente.

1 l de resina, 500 ml de endurecedor y consumibles requeridos

40200051 Resina SpeciFix
Para mezclar con agente de curado SpeciFix-40. 1 litro de resina se corresponde con 500 ml de agente de curado SpeciFix-40

1 l

40200053* Endurecedor SpeciFix-40**
Para mezclar con resina SpeciFix. 1 l de endurecedor se corresponde con 2 l de resina

1 l

CaldoFix-2

40200084* Kit CaldoFix-2**
Sistema epoxi de embutición en frío con un tiempo de curado a temperaturas elevadas (75°C/167°F) no superior a 1,5 horas. Contracción muy baja y especialmente indicado para la impregnación al vacío. Transparente.

1 l de resina, 325 ml de endurecedor y consumibles requeridos

40200085 Resina CaldoFix-2
Para mezclar con endurecedor CaldoFix-2. 1 l de resina se corresponde con 325 ml de endurecedor

1 l

40200086* Endurecedor CaldoFix-2**
Para mezclar con resina CaldoFix-2. 500 ml de endurecedor se corresponde con 1.5 l de resina

500 ml

ClaroCit

40200072* Kit ClaroCit**
Sistema acrílico de embutición en frío para uso universal. Ofrece una embutición extremadamente clara y transparente (sobre todo en el curado a presión)

800 g de polvo, 500 ml de líquido y consumibles necesarios

40200074 Polvo ClaroCit
Para mezclar con líquido ClaroCit. 3 kg de polvo se corresponde con 1,9 l de líquido

3 kg

40200073* Líquido ClaroCit**
Para mezclar con polvo ClaroCit. 1 l de líquido se corresponde con 1,6 kg de polvo

1 l

DuroCit

40200095* Kit DuroCit-3**
Sistema acrílico de embutición en frío con relleno mineral. Para una excelente retención de bordes

570 g de polvo, 300 ml de líquido I, 150 ml de líquido II y consumibles necesarios

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

DuroCit

40200081

Polvo DuroCit

Para mezclar con líquido DuroCit I y II. 3 kg de polvo se corresponde con 1,6 l de líquido I y 0,8 l de líquido II

3 kg

40200096***

Líquido DuroCit-3 I

Para mezclar con polvo DuroCit y líquido DuroCit-3 II. 1 l de líquido I se corresponde con 1,9 kg de polvo y 0,5 l de líquido II

1 l

40200097***

Líquido DuroCit-3 II

Para mezclar con polvo DuroCit y líquido DuroCit-3 I. 1 l de líquido II se corresponde con 3,8 kg de polvo y 2 l de líquido I

1 l

LevoCit

40200092***

Kit LevoCit

Resina acrílica de embutición en frío con relleno optimizado para metales ferrosos y no ferrosos

600 g de polvo, 300 ml de líquido y consumibles necesarios

40200093

Polvo LevoCit

Para mezclar con líquido LevoCit. 3 kg de polvo se corresponde con 1,5 l de líquido

3 kg

40200094***

Líquido LevoCit

Para mezclar con polvo LevoCit. 1 l de líquido se corresponde con 2 kg de polvo

1 l

VersoCit-2

40200089

Kit VersoCit-2

Sistema acrílico de embutición en frío para exámenes rutinarios de materiales de dureza baja a media.

750 g de polvo, 500 ml de líquido y consumibles necesarios

40200090

Polvo VersoCit-2

Para mezclar con líquido VersoCit-2. 3 kg de polvo se corresponde con 2 l de líquido

3 kg

40200091

Líquido VersoCit-2

Para mezclar con polvo VersoCit-2. 1 l de líquido se corresponde con 1,5 kg de polvo

1 l

ViaFix

40200067***

Kit ViaFix

Sistema acrílico de embutición en frío para llenar microvías y poros. La embutición más transparente se obtiene utilizando una cámara de presión

570 g de polvo, 500 ml de líquido y consumibles necesarios

40200068

Polvo ViaFix

Para mezclar con líquido ViaFix. 2,5 kg de polvo se corresponde con 2,3 l de líquido

2,5 kg



FixiForm



FlexiForm



SeriForm

ViaFix

40200069***

Líquido ViaFix

Para mezclar con polvo ViaFix. 1 l de líquido se corresponde con 1,1 kg de polvo
1 l

FixiForm

40300085 Molde de embutición de polipropileno en dos partes para todos los materiales de Struers de embutición en frío.

25 mm / 1 diá. 10 uds.

40300086 30 mm diá. 10 uds.

40300087 1¼ diá. 10 uds.

40300088 1½ diá. 10 uds.

40300089 40 mm diá. 10 uds.

40300090 50 mm / 2 diá. 10 uds.

Flexiform

40300093 Molde de embutición flexible de goma de silicona para usar con ClaroCit, DuroCit, VersoCit-2, LevoCit y ViaFix.

25 mm diá. 5 uds.

40300094 30 mm diá. 5 uds.

40300095 1¼ diá. 5 uds.

40300021 1½ diá. 5 uds.

40300092 40 mm diá. 5 uds.

40300097 50 mm diá. 5 uds.

40300082 Molde de embutición de goma de silicona para el uso sobre todo con resinas acrílicas de embutición en frío, pudiendo reutilizarse múltiples veces. También se puede utilizar con resinas epoxi. Moldes adecuados para el uso con el soporte para muestras MAXDI, 02606920

68 x 37 x 35 mm. 3 uds.

40300083 Molde de embutición de goma de silicona para el uso sobre todo con resinas acrílicas de embutición en frío, pudiendo reutilizarse múltiples veces. También se puede utilizar con resinas epoxi. Moldes adecuados para el uso con el portamuestras MAXOT, 02606922

90 x 50 x 35 mm. 3 uds.

40300084 Molde de embutición de goma de silicona para el uso sobre todo con resinas acrílicas de embutición en frío, pudiendo reutilizarse múltiples veces. También se puede utilizar con resinas epoxi.

120 x 60 x 45 mm. 2 uds.

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



MultiClips

Ganchos de
fijaciónSoporte para sección
en ángulo

Seriform

40300007	Molde de embutición de polipropileno en dos partes con lados paralelos para ClaroCit, VersoCit-2 y ViaFix 25 mm diá. 10 uds.
40300008	30 mm diá. 10 uds.
40300009	40 mm diá. 5 uds.

Otros

40300012	Flangeform Molde de embutición con ribete. Para AccuStop 30. 30 mm diá. 3 uds.
40300023	Molde de cupón PCB Molde para embutir cupones de PCB. Consta de una parte dura y una blanda (40300024) 1 ud.
40300024	Molde para embutir cupones de PCB. Repuesto de parte blanda para 40300023 1 ud.
40300027	MultiClips Clip de plástico con capacidad para sujetar hasta 5 muestras pequeñas y finas durante el proceso de embutición 50 uds.
40300026	Clips de fijación Clip de metal para sujetar muestras pequeñas y finas durante el proceso de embutición 6 mm diá. 100 uds.
40300025	9 mm diá. 100 uds.
40300070	Soporte para sección en ángulo, aluminio Ángulo de aluminio para la embutición de secciones en ángulo 50 uds.
40300071	Soporte para sección en ángulo, cobre Ángulo de cobre para la embutición de secciones en ángulo 50 uds.
40300069	Soporte para sección en ángulo, acero Ángulo de acero para la embutición de secciones en ángulo 50 uds.
40300091	Botella vacía para ProntoFix Se dispone de una botella vacía para premezclar el endurecedor ProntoFix y el acelerador ProntoFix. 1 botella 500 ml, 1 etiqueta
40300080	Kit de consumibles Consumibles desechables para CitoVac 100 tubos dispensadores y un protector de cámara



EpoDye

Otros

40300030	Consumibles para Epovac 80 tubos de polietileno, 80 vasos de mezcla, 80 agitadores y 2 adaptadores de goma
40300032	Para la mezcla de procesos de embutición en frío 400 vasos de mezcla y 400 agitadores
05696101	Mezclador para la mezcla de Epoxi Para la mezcla óptima de resinas epoxi de embutición en frío 1 mezclador y 1 hélice desechable
40300072	Hélice desechable Para utilizar con el mezclador de Struers (05696101) 20 uds.
40300047	Jeringas desechables Jeringas para la medición de resinas epoxi y endurecedores 5 ml. 50 uds.
40300048	10 ml. 100 uds.
40300049	20 ml. 50 uds.
40300002	EpoDye Tinte fluorescente para usar con EpoFix, ProntoFix, Specifix, CaldoFix, ClaroCit y ViaFix. Se necesitan filtros especiales para el microscopio. Relación de mezcla: Resina epoxi: 1 litroEpoDye: 5 g" 20 g
40300076	Aceite de silicona Agente de liberación de silicona 100 ml

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



ESMERILADO

Resultados reproducibles, una vez tras otra.

Cualquiera que sea el material y cualquiera que sea su objetivo de preparación, descubra nuevas posibilidades para optimizar su proceso de esmerilado. Struers le ayuda a obtener una muestra plana y a eliminar artefactos de la manera más eficiente posible, gracias a un enfoque sistemático que le permitirá mejorar sus métodos con unos consumibles de alta calidad que aportarán valor añadido a su proceso.

Piedras de esmerilado y discos de esmerilado de diamante

Nuestras piedras de esmerilado y discos de esmerilado de diamante ofrecen una eliminación elevada y consistente que garantiza un esmerilado plano ultrarrápido.

Disponemos de la piedra o el disco de esmerilado de eliminación elevada ideal para cualquier material, concretamente para muestras de gran tamaño. Nuestras piedras y discos requieren una estación especial para esmerilados de eliminación elevada, como AbraPlan, Xmatic o Hexamatic, generalmente como parte de un laboratorio de alta productividad o altos volúmenes.

Solo los consumibles de Struers están pensados para maximizar el rendimiento de nuestros equipos.



Necesite lo que necesite, Struers dispone de la solución de esmerilado perfecta para usted.

		No ferrosos Aluminio, cobre Ti puro y aleación de Mg					Ferrosos/No ferrosos Aceros dúctiles como el acero inoxidable. Aleaciones de titanio y de níquel				Ferrosos y carburos sinterizados		Mine- rales y cerámi- cas
Dureza [HV]		30	50	80	120	180	250	350	500	700	1000	1400	2000
Esmerilado plano	Tamaño del grano	80-120	Lámina/papel SiC										
			MD-Piano										
												Paños de diamante	
												Disco de esmerilado de diamante	
			MD-Primo										
	150	Piedra de esmerilado											
	180-220	Lámina/papel SiC											
		MD-Primo											
		MD-Piano											
		MD-Molto (aleaciones de aluminio)											
MD-Mezzo (aleaciones de titanio)													
	MD-Alto (aleaciones de acero y níquel)												
	320	Lámina/papel SiC											
Esmerilado fino	Tamaño del grano	500	Lámina/papel SiC										
		MD-Piano											
											Paños de diamante		
	800-1000	Lámina/papel SiC											
											Paños de diamante		
	1200-4000	Lámina/papel SiC											
		MD-Piano											
Tamaño del grano	1-15 µm	MD-Largo					MD-Allegro						



8

7

6

5

4

3

2

1



DATOS TÉCNICOS

Piedras de esmerilado y discos de esmerilado de diamante

		Área de aplicación	Rango de dureza	Piedra o disco de esmerilado	Tamaño de grano (FEPA F)	Abrasivo y ligante
Esmerilado plano con eliminación alta		Metales sin hierro	40-250 HV	2S27	# 150	Carburo de silicio con ligante de resina
		Metales sin hierro	40-250 HV	2S36	# 150	Carburo de silicio con ligante de resina
		Acero inoxidable y aleaciones de níquel	150-500 HV	3A27	# 150	Óxido de aluminio con ligante de resina
		Acero inoxidable y aleaciones de níquel	150-500 HV	3A36	núm. 150	Óxido de aluminio con ligante de resina
		Metales con hierro de dureza media	250-700 HV	4A27	# 150	Óxido de aluminio con ligante de resina
		Metales con hierro de dureza media	250-700 HV	4A36	núm. 150	Óxido de aluminio con ligante de resina
		Aceros duros o aceros con múltiples carburos	500-800 HV	6A27	# 150	Óxido de aluminio con ligante de resina
		Aceros duros o aceros con múltiples carburos	500-800 HV	6A36	núm. 150	Óxido de aluminio con ligante de resina

Medio de refrigeración	Tiempo necesario para retirar o afilar	Mantenimiento de la superficie	Tamaños de diámetro del disco o piedra / Equipos
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	270 mm / Xmatic / Hexamatic
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	356 mm / AbraPlan
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	270 mm / Xmatic / Hexamatic
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	356 mm / AbraPlan
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	270 mm / Xmatic / Hexamatic
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	356 mm / AbraPlan
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	270 mm / Xmatic / Hexamatic
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	356 mm / AbraPlan



DATOS TÉCNICOS

Piedras de esmerilado y discos de esmerilado de diamante

		Área de aplicación	Rango de dureza	Piedra o disco de esmerilado	Tamaño de grano (FEPA F)	Abrasivo y ligante
Esmerilado plano con eliminación alta		Cerámicas y carburos sinterizados	>800 HV	8D27	# 120	Diamantes con ligante de resina
		Cerámicas y carburos sinterizados	>800 HV	8D36	# 120	Diamantes con ligante de resina
		Aplicaciones de metal y generales	250-700 HV	PAMST	# 150	Diamantes con ligante de resina.

ALEACIONES DE TITANIO

Explore las formas más eficaces de preparar el titanio y las aleaciones de titanio para el examen metalográfico con resultados precisos y reproducibles.

MÁS INFORMACIÓN 



Medio de refrigeración	Tiempo necesario para retirar o afilar	Mantenimiento de la superficie	Tamaños de diámetro del disco o piedra / Equipos
Agua	Ninguno	Afilar con muestras de óxido de aluminio (sujetas en un portamuestras)	270 mm / Xmatic / Hexamatic
Agua	Ninguno	Afilar con muestras de óxido de aluminio (sujetas en un portamuestras)	356 mm / AbraPlan
Agua	Ninguno	Afilar con afilador de diamante (en el equipo)	200 mm / Prepamatic y Prepamatic-2

ACERO INOXIDABLE

Averigüe cómo preparar el acero inoxidable para el examen metalográfico del mejor modo posible para obtener resultados reproducibles.

MÁS INFORMACIÓN





DATOS TÉCNICOS

Esmerilado MD

		Área de aplicación	Rango de dureza	Superficie MD	Acabado equiparable a la lámina o al papel SiC de grano # (FEPA P)	Abrasivo y ligante
Esmerilado plano		Metales con hierro y materiales duros	150-2000 HV	MD-Piano (3 granos)	80, 120, 220	Diamantes con ligante de resina integrado
		Metales sin hierro y materiales blandos	40-250 HV	MD-Primo (2 granos)	120, 220	SiC con ligante de resina integrado
		Aleaciones de acero inoxidable y de níquel	120-1000 HV	MD-Alto	220	Óxido de aluminio con ligante de resina
		Aleaciones de titanio y materiales duros con titanio	150-2000 HV	MD-Mezzo	220	Diamantes con ligante de resina integrado
		Aleaciones de titanio y materiales duros con aluminio	50-2000 HV	MD-Molto	220	Diamantes con ligante de resina integrado
Esmerilado fino		Metales con hierro y materiales duros	150-2000 HV	MD-Piano (2 granos)	500, 1200	Diamantes con ligante de resina integrado
		Materiales con dureza superior a 150 HV	>150 HV	MD-Allegro	500	Suspensión/pulverización 15-6 µm
		Metales con hierro y materiales duros	150-2000 HV	MD-Piano (2 granos)	2000, 4000	Diamantes con ligante de resina integrado
		Materiales blandos y compuestos con matriz blanda	40-1500 HV	MD-Largo	1200	Suspensión/pulverización 9-3 µm

Medio de refrigeración	Tiempo necesario para retirar o afilar	Mantenimiento de la superficie	Tiempo útil estimado por superficie (número de lámina o papel SiC)	Diferentes diámetros de superficie
Agua	Ninguno	Afilado con barra de alúmina sinterizada de vez en cuando	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Agua	Ninguno	Afilado con barra de alúmina sinterizada de vez en cuando	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"*
Agua	Ninguno	Ninguno en la mayoría de materiales. Se dispone de herramienta afiladora de diamante si fuera necesario	50	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Agua	Ninguno	Afilado con barra de alúmina sinterizada de vez en cuando	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Agua	Ninguno	Afilado con barra de alúmina sinterizada de vez en cuando	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Agua	Ninguno	Afilado con barra de alúmina sinterizada de vez en cuando	100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Lubricante/ suspensión/ todo en uno	Ninguno	Ninguno	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Agua	Ninguno	Barra de alúmina sinterizada específica. Afilado de vez en cuando.	300	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Lubricante/ suspensión/ todo en uno	Ninguno	Ninguno	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"

* MD-Primo 120

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



DATOS TÉCNICOS

Paños de diamante – Superficies de esmerilado autoadhesivas

		Área de aplicación	Rango de dureza	Superficie	Tamaños de grano disponibles	Abrasivo y ligante
Esmerilado plano		Cerámicas, carburos sinterizados y metales ferrosos muy duros	>600 HV	Paños de diamante	250 µm	Diamantes con ligante de resina
		Cerámicas, carburos sinterizados y metales ferrosos muy duros	>600 HV	Paños de diamante	125 µm	Diamantes con ligante de resina
Esmerilado fino		Minerales, cerámicas, carburos sinterizados y metales ferrosos muy duros	>600 HV	Paños de diamante	40 µm	Diamantes con ligante de resina
		Minerales, cerámicas, carburos sinterizados y metales ferrosos muy duros	>600 HV	Paños de diamante	20 µm	Diamantes con ligante de resina

Adaptador para disco magnético

	Adaptador	Descripción	Diferentes diámetros de superficie
	MD-Rondo	Adaptador para el uso con consumibles autoadhesivos en MD-disc. Facilita el cambio de consumibles.	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Medio de refrigeración	Tiempo necesario para retirar o afilar	Mantenimiento de la superficie	Tiempo útil estimado por superficie (número de lámina o papel SiC)	Diferentes diámetros de superficie
Agua	Ninguno	Ninguno	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
Agua	Ninguno	Ninguno	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
Agua	Ninguno	Ninguno	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
Agua	Ninguno	Ninguno	>100	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"

COBRE

Evite la deformación y los arañazos profundos durante la preparación de cobre blando y dúctil y de aleaciones de cobre. Obtenga las recomendaciones necesarias sobre cómo evitar la deformación mecánica al utilizar granos finos, paños suaves y un pulido final con soporte químico.

MÁS INFORMACIÓN 





DATOS TÉCNICOS

Láminas y papeles de esmerilado de carburo de silicio

		Área de aplicación	Rango de dureza	Superficie	Tamaños de grano disponibles (FEPA P)
Papel de esmerilado de carburo de silicio					
Esmerilado plano		Todos los materiales	30 - 800 HV	Lámina SiC	80, 120, 180, 220, 320
		Todos los materiales	30 - 800 HV	Lámina SiC	500, 800, 1000, 1200
Esmerilado fino		Todos los materiales	30 - 400 HV	Lámina SiC	2000, 4000*
Papel de esmerilado de carburo de silicio					
Esmerilado plano		Todos los materiales	30 - 800 HV	Papel de SiC	80, 120, 180, 220, 320
		Todos los materiales	30 - 800 HV	Papel de SiC	500, 800, 1000, 1200
Esmerilado fino		Todos los materiales	30 - 400 HV	Papel de SiC	2000, 2400*, 4000*

* No perteneciente a la estandarización FEPA P

Abrasivo	Material de apoyo	Medio de refrigeración	Tiempo necesario para retirar o afilar	Diferentes diámetros de superficie
Ligante adhesivo Granos SiC	Película PET	Agua	Ninguno	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Ligante adhesivo Granos SiC	Película PET	Agua	Ninguno	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Ligante adhesivo Granos SiC	Película PET	Agua	Ninguno	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Ligante adhesivo Granos SiC	Papel liso	Agua	Ninguno	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 305 mm / 12"
Ligante adhesivo Granos SiC	Papel liso	Agua	Ninguno	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 305 mm / 12"
Ligante adhesivo Granos SiC	Papel liso	Agua	Ninguno	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 305 mm / 12"



DATOS TÉCNICOS

Láminas y papeles de esmerilado de carburo de silicio

Adaptadores para lámina SiC

	Adaptador	Descripción	Diferentes diámetros de superficie
Disco MD	MD-Gekko 	Adaptador para utilizar con láminas SiC y MD-Disc. Facilita el cambio de consumibles	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12" 350 mm / 14"
Disco de preparación de aluminio	Gekko PSA 	Lámina autoadhesiva para utilizar con láminas SiC. Indicadas para adherirse al disco de aluminio	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
Disco de esmerilado en húmedo Disco de aluminio con anillo de retención	No se puede utilizar		

Comparativa de los tamaños de grano

Estos valores son orientativos. Los tamaños de grano se definen dentro de un rango y no como valores individuales.
FEPA es la Federación de Productores Europeos de Abrasivos.
ANSI es el Instituto Nacional Estadounidense de Estándares.
El papel/la lámina de esmerilado de Struers sigue el estándar FEPA P, mientras que las piedras de esmerilado y similares siguen el estándar FEPA F.

Tamaño del grano	200 µm	125 µm	82 µm	68 µm	46 µm
FEPA P (Europa)	P80	P120	P180	P220	P320
FEPA F (Europa)	F80	F100	F150	F180	F240
ANSI/UAMA (EE. UU.)*	# 80	# 120	# 180	# 220	# 280

* Estándar ANSI B74.18

Adaptadores para papel de SiC

	Adaptador	Descripción	Diferentes diámetros de superficie
Disco MD	MD-Fuga 	Disco metálico con capa adhesiva para la sujeción de papel SiC. Permite la fijación magnética en MD-Disc Facilita el cambio de consumibles	200 mm / 8" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
Disco de preparación de aluminio	Disco adhesivo 	Discos adhesivos de doble cara para facilitar la adhesión del papel de SiC en el disco de aluminio.	200 mm / 8" 230 mm / 9" 250 mm / 10" 300 mm / 12"
Disco de esmerilado en húmedo Disco de aluminio con anillo de retención	Se puede utilizar directamente		

30 µm	22 µm	18 µm	15 µm	7 µm	4 µm
P500	P800	P1000	P1200	P2000	P4000
F320	F360	F400	F500	F800	F1200
# 320	# 360	# 400	# 500	# 800	# 1200



Piedras de esmerilado



Copa de diamante MOP15



Disco de esmerilado de diamante

Esmerilado plano con eliminación alta

Piedras de esmerilado	
40800005	Piedra de esmerilado PAMST Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano de metales en Prepamatic y Prepamatic-2 Grano 150. 200 mm (8") diá.
40800177	Piedra de esmerilado 6A36 #150 Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano rápido de acero muy duro/acero con múltiples carburos en AbraPlan y MAPS. Grano 150. 356 mm (14") diá.
40800010	Piedra de esmerilado 4A36 #150 Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano rápido de metales HV >250 en AbraPlan y MAPS. Grano 150. 356 mm (14") diá.
40800178	Piedra de esmerilado 3A36 #150 Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano rápido de aleaciones de níquel (álabes de turbina) y acero inoxidable en AbraPlan y MAPS. Grano 150. 356 mm (14") diá.
40800074	Piedra de esmerilado 2S36 #150 Piedra de esmerilado de carburo de silicio, para esmerilado plano rápido de metales no ferrosos en AbraPlan y MAPS. Grano 150. 356 mm (14") diá.
40800181	Piedra de esmerilado 6A27 #150 Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano rápido de acero muy duro/acero con múltiples carburos en Hexamatic Grano 150. 270 mm diá.
40800179	Piedra de esmerilado 4A27 #150 Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano rápido de metales HV >250 en Hexamatic. Grano 150. 270 mm diá.
40800182	Piedra de esmerilado 3A27 #150 Piedra de esmerilado de óxido de aluminio, para esmerilado plano rápido de aleaciones de níquel (álabes de turbina) y acero inoxidable en Hexamatic Grano 150. 270 mm diá.
40800180	Piedra de esmerilado 2S27 #150 Piedra de esmerilado de carburo de silicio, para esmerilado plano rápido de metales no ferrosos en Hexamatic Grano 150. 270 mm diá.

Discos de diamante para esmerilado

- 40800202 **Disco de diamante para esmerilado 8D36 #120**
Disco de diamante con ligante de resina, con ranuras de diseño cuadrado. Para esmerilado plano de cerámicas y carburos sinterizados en AbraPlan y MAPS
Grano 120. 350 mm (14") diá.
- 40800183 **Disco de diamante para esmerilado 8D27 #120**
Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano rápido de cerámicas y carburos sinterizados en Hexamatic
Grano 120. 270 mm diá.

Copas de diamante, Discoplan

- 40800013 **Copa de diamante MOP15**
Para el esmerilado de materiales duros y quebradizos en Discoplan-TS. Ligante de metal
70 µm. 150 mm (6") diá. x 31,75 mm diá.
- 40800014 **Copa de diamante BOP15**
Para el esmerilado de materiales duros y dúctiles en Discoplan-TS. Ligante de resina
35 µm. 150 mm (6") diá. x 31,75 mm diá.

Copas de diamante para Accutom

- 40800083 **Copa de diamante BOP10**
Para esmerilado de materiales duros y dúctiles en Accutom-100 y Accutom-50. Ligante de resina. Se requiere conjunto de adaptadores especial para la copa de diamante (06176902 para Accutom-100 o 05016901 para Accutom-50)
40 µm. 100 mm (4") diá. x 12,7 mm diá.
- 40800082 **Copa de diamante MOP10**
Para esmerilado de materiales duros y quebradizos en Accutom-100 y Accutom-50. Ligante de metal. Se requiere conjunto de adaptadores especial para la copa de diamante (06176902 para Accutom-100 o 05016901 para Accutom-50)
91 µm. 100 mm (4") diá. x 12,7 mm diá.
- 40800185 40 µm. 100 mm (4") diá. x 12,7 mm diá.
- 40800184 25 µm. 100 mm (4") diá. x 12,7 mm diá.
- 40800120 **Copa de SiC 10P13**
Copa de SiC para esmerilado de materiales dúctiles en Accutom-100 y Accutom-50. Ligante de resina
125 µm. 130 mm (5") diá. x 12,7 mm diá.
- 40800199 **Copa de diamante MOP15**
Para esmerilado de materiales duros y quebradizos en Accutom-100. Ligante de metal. Se requiere conjunto de adaptadores especial para copa de diamante (06176902)
91 µm. 150 mm (6") diá. x 12,7 mm diá.
- 40800200 40 µm. 150 mm (6") diá. x 12,7 mm diá.

Petrodisc-M

- 02426913 Disco para esmerilado fino de materiales en un paso HV >150, usando diamantes
230 mm (9") diá.

CORTE

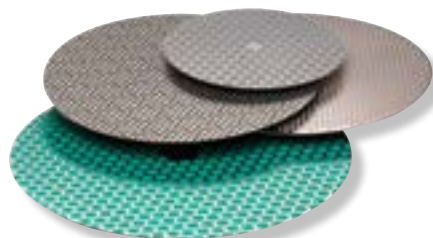
EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



Discos
de esmerilado finos MD



MD-Mezzo
Discos de esmerilado de diamante



MD-Molto
Discos de esmerilado de diamante

Discos de esmerilado magnéticos (MD)

MD-Piano	
40800121	MD-Piano 80 Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 80. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800122	250 mm (10") diá.
40800123	300 mm (12") diá.
40800124	350 mm (14") diá.
40800125	MD-Piano 120 Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 120. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800126	250 mm (10") diá.
40800127	300 mm (12") diá.
40800128	350 mm (14") diá.
40800129	MD-Piano 220 Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 220. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800130	250 mm (10") diá.
40800131	300 mm (12") diá.
40800132	350 mm (14") diá.
40800133	MD-Piano 500 Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 500. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800134	250 mm (10") diá.
40800135	300 mm (12") diá.
40800136	350 mm (14") diá.
40800137	MD-Piano 1200 Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado fino de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 1200. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800138	250 mm (10") diá.

MD-Piano

40800139 300 mm (12") diá.

40800140 350 mm (14") diá.

40800141 **MD-Piano 2000**

Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado fino de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 2400. Para la fijación magnética en MD-Disc

200 mm (8")

40800142 250 mm (10")

40800143 300 mm (12")

40800144 350 mm (14")

40800145 **MD-Piano 4000**

Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado fino de materiales HV 150 - 2000. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC, grano 4000. Para la fijación magnética en MD-Disc

200 mm (8")

40800146 250 mm (10")

40800147 300 mm (12")

40800148 350 mm (14")

MD-Alto40800204 **MD-Alto 180. 200 mm de diá.**

Disco de esmerilado de óxido de aluminio con ligante de resina para el esmerilado plano de materiales dúctiles como el acero inoxidable y las aleaciones de níquel. Acabado de la superficie equiparable al papel de SiC de grano 220 (FEPA P). Para la fijación magnética en MD-Disc

200 mm (8") diá. - Paquete de 2

40800205 250 mm (10") diá. - Paquete de 2

40800206 300 mm (12") diá. - Paquete de 2

40800207 350 mm (14") diá. - Paquete de 2

MD-Molto40800187 **MD-Molto 220**

Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano de aleaciones de aluminio. Acabado de la superficie equiparable al papel/lámina SiC, grano 220. Para la fijación magnética en MD-Disc

200 mm (8") diá.

40800188 250 mm (10") diá.

40800189 300 mm (12") diá.

40800190 350 mm (14") diá.

MD-Mezzo40800191 **MD-Mezzo 220**

Disco de esmerilado de diamante con ligante de resina para esmerilado plano de aleaciones de titanio. Acabado de la superficie equiparable al papel/lámina SiC, grano 220. Para la fijación magnética en MD-Disc

200 mm (8") diá.

40800192 250 mm (10") diá.

MD-Mezzo

40800193	300 mm (12") diá.
40800194	350 mm (14") diá.

MD-Primo

40800085	MD-Primo 120 Disco de esmerilado para esmerilado plano de materiales HV 40-250. Acabado de la superficie equiparable al papel/lamina SiC, grano 120. Abrasivo SiC incrustado en ligante de resina. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800086	250 mm (10") diá.
40800087	300 mm (12") diá.
40800118	350 mm (14") diá.
40800088	MD-Primo 220 Disco de esmerilado para esmerilado plano de materiales HV 40-250. Acabado de la superficie equiparable al papel/lamina SiC, grano 220. Abrasivo SiC incrustado en ligante de resina. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá.
40800089	250 mm (10") diá.
40800090	300 mm (12") diá.

MD-Allegro

40500134	Disco de resina para usar con diamantes sin mantenimiento para esmerilado fino de materiales en un paso HV >150. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 1 ud.
40500065	200 mm (8") diá. 5 uds.
40500135	250 mm (10") diá. 1 ud.
40500066	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500136	300 mm (12") diá. 1 ud.
40500067	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500140	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Largo

40500137	Disco de resina para usar con diamantes sin mantenimiento para esmerilado fino de materiales en un paso HV >40. Para materiales dúctiles como los metales no ferrosos o el acero inoxidable, e incluso para los materiales quebradizos como la cerámica o los minerales duros. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 1 ud.
40500097	200 mm (8") diá. 5 uds.
40500138	250 mm (10") diá. 1 ud.
40500098	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500139	300 mm (12") diá. 1 ud.
40500099	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500141	350 mm (14") diá. 5 uds.



Paños de diamante

Paños de diamante

Paño de diamante de 300 mm

40800037	Paño de diamante Paño de esmerilado de diamante con ligante de metal para esmerilado de materiales duros (HV >600). Autoadhesivo 250 µm. 300 mm (12") diá.
40800038	125 µm. 300 mm (12") diá.
40800039	40 µm. 300 mm (12") diá.
40800040	20 µm. 300 mm (12") diá.

Paño de diamante de 250 mm

40800033	Paño de diamante Paño de esmerilado de diamante con ligante de metal para esmerilado de materiales duros (HV >600). Autoadhesivo 250 µm. 250 mm (10") diá.
40800034	125 µm. 250 mm (10") diá.
40800035	40 µm. 250 mm (10") diá.
40800036	20 µm. 250 mm (10") diá.

Paño de diamante de 200 mm

40800025	Paño de diamante Paño de esmerilado de diamante con ligante de metal para esmerilado de materiales duros (HV >600). Autoadhesivo 250 µm. 200 mm (8") diá.
40800026	125 µm. 200 mm (8") diá.
40800027	40 µm. 200 mm (8") diá.
40800028	20 µm. 200 mm (8") diá.



Láminas SiC



MD-Gekko



Papeles de SiC



MD-Fuga

Láminas y papeles de esmerilado de carburo de silicio (SiC)

Lámina SiC de 350 mm

40400260	Lámina SiC Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 800). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 80. 350 mm (14") diá. 50 uds.
40400261	Grano 120. 350 mm (14") diá. 50 uds.
40400262	Grano 180. 350 mm (14") diá. 50 uds.
40400263	Grano 220. 350 mm (14") diá. 50 uds.
40400264	Grano 320. 350 mm (14") diá. 100 uds.
40400265	Grano 500. 350 mm (14") diá. 100 uds.
40400266	Grano 800. 350 mm (14") diá. 100 uds.
40400267	Grano 1000. 350 mm (14") diá. 100 uds.
40400268	Grano 1200. 350 mm (14") diá. 100 uds.
40400269	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 2000. 350 mm (14") diá. 50 uds.
40400272	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso adhesivo, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 4000. 350 mm (14") diá. 50 uds.

Lámina SiC de 300 mm

40400240	Lámina SiC Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 800). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 80. 300 mm (12") diá. 50 uds.
40400241	Grano 120. 300 mm (12") diá. 50 uds.
40400242	Grano 180. 300 mm (12") diá. 50 uds.
40400243	Grano 220. 300 mm (12") diá. 50 uds.
40400244	Grano 320. 300 mm (12") diá. 100 uds.
40400245	Grano 500. 300 mm (12") diá. 100 uds.
40400246	Grano 800. 300 mm (12") diá. 100 uds.
40400247	Grano 1000. 300 mm (12") diá. 100 uds.
40400248	Grano 1200. 300 mm (12") diá. 100 uds.
40400249	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 2000. 300 mm (12") diá. 50 uds.

Lámina SiC de 300 mm

40400252	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso adhesivo, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 4000. 300 mm (12") diá. 50 uds.
----------	--

Lámina SiC de 250 mm

40400220	Lámina SiC Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 800). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 80. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400221	Grano 120. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400222	Grano 180. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400223	Grano 220. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400224	Grano 320. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400225	Grano 500. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400226	Grano 800. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400227	Grano 1000. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400228	Grano 1200. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400229	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 2000. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400232	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso adhesivo, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 4000. 250 mm (10") diá. 50 uds.

Lámina SiC de 200 mm

40400200	Lámina SiC Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 800). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 80. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400201	Grano 120. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400202	Grano 180. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400203	Grano 220. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400204	Grano 320. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400205	Grano 500. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400206	Grano 800. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400207	Grano 1000. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400208	Grano 1200. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400209	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso de película PET, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 2000. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400212	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso adhesivo, para el uso en MD-Gekko o Gekko PSA. Grano 4000. 200 mm (8") diá. 50 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

MD-Gekko

49900047	MD-Gekko Adaptador para el uso con lámina SiC o consumibles autoadhesivos en el sistema MD, para quitar y poner fácilmente. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm diá. 2 uds.
49900048	250 mm diá. 2 uds.
49900049	300 mm diá. 2 uds.
49900050	350 mm diá. 2 uds.
49900053	Gekko PSA Lámina Gekko autoadhesiva para el uso con lámina SiC o consumibles autoadhesivos. Se debe adherir a un disco de aluminio. 200 mm diá. 2 uds.
49900054	250 mm diá. 2 uds.
49900055	300 mm diá. 2 uds.

Papel de SiC de 305 mm

40400062	Papel de esmerilado de carburo de silicio Para el esmerilado en mojado de materiales (HV 30 - 800). Dorso plano Grano 80. 305 mm (12") diá. 50 uds.
40400063	Grano 120. 305 mm (12") diá. 50 uds.
40400064	Grano 180. 305 mm (12") diá. 50 uds.
40400128	Grano 220. 305 mm (12") diá. 50 uds.
40400032	Grano 320. 305 mm (12") diá. 100 uds.
40400033	Grano 500. 305 mm (12") diá. 100 uds.
40400034	Grano 800. 305 mm (12") diá. 100 uds.
40400035	Grano 1000. 305 mm (12") diá. 100 uds.
40400036	Grano 1200. 305 mm (12") diá. 100 uds.
40400187	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso Plano Grano 2000. 305 mm (12") diá. 50 uds.
40400037	Grano 2400 (US #1000). 305 mm (12) diá. 50 uds.
40400038	Grano 4000. 305 mm (12") diá. 50 uds.

Papel de SiC de 250 mm

40400065	Papel de esmerilado de carburo de silicio Para el esmerilado en mojado de materiales (HV 30 - 800). Dorso plano Grano 80. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400066	Grano 120. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400067	Grano 180. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400127	Grano 220. 250 mm (10") diá. 50 uds.
40400069	Grano 320. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400070	Grano 500. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400071	Grano 800. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400072	Grano 1000. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400073	Grano 1200. 250 mm (10") diá. 100 uds.
40400185	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso plano Grano 2000. 250 mm (10") diá. 50 uds.

Papel de SiC de 250 mm

40400026	Grano 2400 (US #1000). 250 mm (10) diá. 50 uds.
40400027	Grano 4000. 250 mm (10") diá. 50 uds.

Papel de SiC de 230 mm

40400059	Papel de esmerilado de carburo de silicio Para el esmerilado en mojado de materiales (HV 30 - 800). Dorso plano Grano 80. 230 mm (9") diá. 50 uds.
40400060	Grano 120. 230 mm (9") diá. 50 uds.
40400061	Grano 180. 230 mm (9") diá. 50 uds.
40400126	Grano 220. 230 mm (9") diá. 50 uds.
40400019	Grano 320. 230 mm (9") diá. 100 uds.
40400020	Grano 500. 230 mm (9") diá. 100 uds.
40400021	Grano 800. 230 mm (9") diá. 100 uds.
40400022	Grano 1000. 230 mm (9") diá. 100 uds.
40400023	Grano 1200. 230 mm (9") diá. 100 uds.
40400183	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Color negro Grano 2000. 230 mm (9") diá. 50 uds.
40400024	Grano 2400 (US #1000). 230 mm (9) diá. 50 uds.
40400025	Grano 4000. 230 mm (9") diá. 50 uds.

Papel de SiC de 200 mm

40400056	Papel de esmerilado de carburo de silicio Para el esmerilado en mojado de materiales (HV 30 - 800). Dorso plano Grano 80. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400057	Grano 120. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400058	Grano 180. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400125	Grano 220. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400008	Grano 320. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400009	Grano 500. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400010	Grano 800. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400011	Grano 1000. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400012	Grano 1200. 200 mm (8") diá. 100 uds.
40400181	Para el esmerilado húmedo de materiales (HV 30 - 400). Dorso plano Grano 2000. 200 mm (8") diá. 50 uds.
40400013	Grano 2400 (US #1000). 200 mm (8) diá. 50 uds.
40400014	Grano 4000. 200 mm (8") diá. 50 uds.

MD-Fuga

49900021	Disco metálico con capa adhesiva para la sujeción de papeles de esmerilado. Se puede utilizar varias veces. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
49900022	250 mm (10") diá. 5 uds.
49900023	300 mm (12") diá. 5 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Adhesivos para papel de esmerilado

49900006	Discos adhesivos Discos adhesivos de doble cara para facilitar la adhesión del papel de esmerilado plano en los discos de esmerilado/pulido. Se puede utilizar varias veces 200 mm (8") diá. 10 uds.
49900007	230 mm (9") diá. 10 uds.
49900015	250 mm (10") diá. 10 uds.
49900008	300 mm (12") diá. 10 uds.

Otro papel de esmerilado

40400041	Papel de esmerilado de carburo de silicio Para el esmerilado en mojado de materiales (HV 30 - 800) en Lunn-Major y Lunn-Labor. Rollo. Color negro Grano 220. 18 m x 7,5 cm
40400042	Grano 320. 20 m x 7,5 cm
40400043	Grano 500. 20 m x 7,5 cm
40400044	Grano 1000. 25 m x 7,5 cm



Película de pulido abrasivo

Película de diamante

40400179	Para pulido con la mezcla de pulido TriPod. Dorso de película PET 0,5 µm. 200 mm (8) diá. 5 uds.
40400178	1 µm. 200 mm (8) diá. 5 uds.
40400177	3 µm. 200 mm (8) diá. 5 uds.
40400176	6 µm. 200 mm (8) diá. 5 uds.
40400175	9 µm. 200 mm (8) diá. 5 uds.
40400173	30 µm. 200 mm (8) diá. 5 uds.

Película de óxido de aluminio

40400172	Para pulido con la mezcla de pulido TriPod. Dorso de película PET 0,05 µm. 200 mm (8) diá. 50 uds.
40400170	0,3 µm. 200 mm (8) diá. 50 uds.
40400169	1 µm. 200 mm (8) diá. 50 uds.

Otros consumibles de esmerilado

Otros	
40800045	Punta de diamante Punta de diamante para herramienta afiladora, para Hexamatic, MAPS, AbraPlan-10/-20/-30, Prepamatic y Miniplan. 1 ud. 5 mm diá.
02606962	Punta de diamante para herramienta afiladora. Utilizar 40800045 en AbraPlan-10/-20/-30 para una planitud óptima 1 ud. 8 mm diá.
02606901	Punta de diamante para herramienta afiladora, para AbraPlan. 1 ud. 8 mm diá.
40800044	Piedra afiladora Piedra de óxido de aluminio para la recuperación de discos de corte de diamante y CBN, discos de diamante para esmerilado y discos de esmerilado en el sistema MD (no usar con MD-Piano 2000/4000) 1 ud.
40800186	Piedra de óxido de aluminio para la recuperación de discos de diamante para esmerilado fino MD-Piano 2000 y 4000. Piedra afiladora MD-Piano 2000/4000
40800203	Afilado de muestras con disco de diamante para esmerilado. 6 uds. Muestras de óxido de aluminio para la recuperación de discos de diamante para esmerilado fino 8D27 y 8D36. A sujetar en soporte para muestras 05946906 para Hexamatic o 02606920 para AbraPlan 25 x 50 x 32 mm (1" x 2" x 1,25") 6 uds.
40800240	Enderezador de diamante manual para MD-Alto Limpiador de diamante manual para MD-Alto. Para mantener la velocidad de eliminación.
40800241	Varillas afiladoras para Xmatic Varillas de óxido de aluminio para afilar discos de esmerilado MD (no apto para uso con MD-Piano 2000/4000). 3 unidades.

ALUMINIO

Evite la deformación a la hora de preparar aluminio y aleaciones de aluminio. Obtenga las recomendaciones necesarias sobre cómo reemplazar granos toscos y cómo la suspensión de dióxido de silicón puede garantizar un pulido final exhaustivo.

LEER MÁS





Rueda de
esmerilado



Paños de pulido



Kit Transcopy

Ensayo no destructivo

Esmerilado

40800053

Rueda de esmerilado

Para el esmerilado tosco con TransPol

Grano 80. 40 mm (1½") diá. x 10 mm, eje 6 mm diá. 5 uds.

40400049

Papel de carburo de silicio

Papel de esmerilado de carburo de silicio para esmerilado con Transpol. Autoadhesivo

Grano 60. 32 mm (1¼") diá. 100 uds.

40400129

Grano 120. 32 mm (1¼") diá. 100 uds.

40400130

Grano 240. 32 mm (1¼") diá. 100 uds.

40400131

Grano 500. 32 mm (1¼") diá. 100 uds.

Paño de pulido

40500040

DP-Dur

Paño para pulido de diamante. Para usar con Transpol. Tejido satinado de seda. Autoadhesivo

32 mm (1¼") diá. 25 uds.

40500145

DP-Dac

Paño para pulido de diamante. Para Transpol-2 y Transpol. Tejido satinado de acetato. Autoadhesivo

32 mm (1¼") diá. 25 uds.

40500041

DP-Mol

Paño para pulido de diamante. Para usar con Transpol. Tejido de lana. Autoadhesivo

32 mm (1¼") diá. 25 uds.

40500042

DP-Nap

Paño para pulido de diamante. Para usar con Transpol. Lanilla sintética corta. Autoadhesivo

32 mm (1¼") diá. 25 uds.

40500043

OP-Felt

Paño para pulido de óxido. Para usar con Transpol. Fielto grueso. Autoadhesivo

32 mm (1¼") diá. 25 uds.

03926904

Cámara de pulido

Tipo flexible. Para MovPol-3 y -5

50 uds.

Discos de Hierro

40800059

Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Con tres pins de colocación

300 mm (12") diá.

Polvo de carburo de silicio

40701023	Para lapear muestras mineralógicas o cerámicas. A utilizar en disco de lapeado de hierro fundido Grano 120 (FEPA F). 500 g
40701024	Grano 220 (FEPA F). 500 g
40701025	Grano 320 (FEPA F). 500 g
40701026	Grano 400 (FEPA F). 500 g
40701027	
40701028	Grano 800 (FEPA F). 500 g
40701029	Grano 1000 (FEPA F). 300 g
40701030	Grano 1200 (FEPA F). 300 g

Placas de vidrio

80100001	Placas estándares Placas estándares para láminas delgadas, con bordes redondeados. Grosor 1,2 - 1,5 mm 27 x 46 mm. 100 uds.
40701018	28 x 48 mm. 100 uds.

Otros

49900081	
49900044	Cinta adhesiva Para utilizar con los portamuestras MAXAD (02606950), MAXSO (02606926), MAXSA (02606928), MAXON (02606927) o MAXAN (02606929). Cinta adhesiva por ambas caras en rollo Ancho: 38 mm. 25 m
40900043	Punta grabadora Punta de tungsteno con extremo de carburo para grabadora 1 ud.
40900041	Kit del Punzón - TenuPol Para el punzonado electrolítico de muestras de 3 mm / 2,3 mm adelgazadas electrolíticamente para TenuPol 1 rollo de cinta y 1 punzón perforador
49900052	Recipiente para residuos desechable Para Tegramin-30 y -25 5 uds.
49900056	Para Tegramin-20 5 uds.
49900041	Para TegraPol-11, -15 y LaboPol-1, -2, -4, -5, -6 5 uds.
49900061	Para LaboPol-20 5 uds.
49900062	Para LaboPol-30/-60 5 uds.
49900067	Para AbraPol-30 3 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Otros

49900077 Para Xmatic y Xmatic Compact. Para una limpieza sencilla del recipiente en la estación de esmerilado/pulido MD y en la estación de esmerilado plano de alta velocidad.

5 juegos

49900033 **Tapas de protección**
Tapas de plástico para muestras o embuticiones cilíndricas

25 mm diá. 100 uds.

49900034 30 mm diá. 100 uds.

49900035 40 mm diá. 100 uds.

49900036 50 mm diá. 100 uds.

49900063 1¼" diá. 100 uds.

Consumibles de TargetSystem

05756914 **Sujeción de muestras de 30 mm diá.**

Adaptador de 30 mm diá. para corte transversal en TargetMaster. Para su inserción en TargetGrip (05756916). Tamaño máximo de la muestra 23 x 20,5 mm. Desechable

30 mm diá. 50 uds.

05756908 **Sujeción de muestras de 40 mm diá.**

Adaptador de 40 mm diá. para corte transversal en TargetMaster. Para su inserción en TargetGrip (05756901). Tamaño máximo de la muestra 29 x 20,5 mm. Desechable

40 mm diá. 50 uds.

05756917 **Sujeción de muestras elevada de 40 mm**

Adaptador de 40 mm para corte transversal (desechable), 50 uds. Plataforma de muestras externa para el uso con TargetX. Tamaño máximo de la muestra 5x15 mm. El uso de esta sujeción de muestras requiere la modificación de TargetMaster.

05756912 **Molde de inserción**

Molde de inserción para el uso con moldes de embutición de 40 mm diá. Tamaño máximo de las muestras: 35 x 20 mm.

40 mm diá. 50 uds.

05756907 **Topes de resina**

Etiquetas de metal para utilizar junto con la sujeción de muestras (05756908 y 05756914).

50 uds.

Consumibles básicos/ViaKit

40300056 **Tapas de extremo ViaKit**

Tapas de extremo para el uso con anillos de montaje ViaKit (40300055)

250 uds.

40300057 **Pins de posicionamiento ViaKit**

Pins de posicionamiento, 1,98 mm de diámetro, 43 mm de longitud. Adecuados para el uso con ViaKit y AccuStop-40/Flangeform

500 uds.

////////////////

OBTENGA INFORMACIÓN MATERIALOGRÁFICA RECIENTE

Siga a Struers en nuestros canales de redes sociales para recibir directamente las últimas noticias, investigaciones, conocimientos e información en materialografía.

-
- ✓ Conocimientos de expertos
 - ✓ Noticias de productos
 - ✓ Cursos
 - ✓ Seminarios web
 - ✓ Consejos y trucos
-





PULIDO

Consumibles de pulido de Struers

¿Qué requisitos de preparación tiene para su análisis?
¿Tiene una alta productividad o solo muestras ocasionales? ¿Trabaja con un solo tipo de material o con varios? Nuestra gama completa de consumibles de pulido cubre todas las necesidades (cualquier material, objetivo de preparación y configuración de laboratorio) con el fin de garantizar unos resultados exactos y fiables, al mismo tiempo que mejora la velocidad, la eficiencia y la seguridad de sus procesos.

Eso se debe a que todas las máquinas y consumibles se han diseñado para trabajar de forma conjunta y así controlar todos los parámetros del proceso de pulido, ayudándole a obtener el máximo rendimiento de su inversión.

Elija el paño, el tamaño del grano del diamante y el lubricante en función del material que vaya a pulir. Tanto si le interesa el pulido de óxido o el pulido de diamante, Struers dará respuesta a sus necesidades.

Eficiencia DiaPro

DiaPro es una línea de suspensiones de diamante desarrollada específicamente para ofrecer un rendimiento y una eficacia extraordinarios, así como una reducción del tiempo de preparación de un 30 % de media. Cada una de las suspensiones DiaPro se ha desarrollado y optimizado para una superficie específica, ofreciendo una planitud, una retención de bordes y una reproducibilidad excepcionales.

Solo los consumibles de Struers están pensados para maximizar el rendimiento de nuestros equipos.



Guía de selección para paños de pulido MD

Paño	Características	Uso recomendado	Abrasivo dureza	Resiliencia	Rango de
MD-Plan	Revestido con tejido de poliéster	Esmerilado fino de metales blandos Pre-pulido de materiales duros	15 - 3 μm	Muy baja	Duro
MD-Pan	Textil técnico no tejido impregnado	Esmerilado fino de metales blandos Pre-pulido de materiales duros y quebradizos	15 - 1 μm	Muy baja	Duro
MD-Sat	Tejido de acetato	Esmerilado fino y pulido de metales con y sin hierro, recubiertos y plásticos	9 - 1 μm	Media	Duro
MD-Dur	Tejido satinado de seda natural	Esmerilado fino y pulido de metales con y sin hierro, recubiertos y plásticos	9 - 1 μm	Media	Duro
MD-Dac	Tejido satinado de acetato	Pulido de todo tipo de materiales	9 - 3 μm	Media	Duro
MD-Mol MD-Mol APS	Tejido Taffeta de 100 % lana	Pulido de metales ferrosos y no ferrosos, y de polímeros APS para sistemas de preparación automática	$\leq 3 \mu\text{m}$	Alta	Blando
MD-Plus	Lanilla sintética	Pulido en un paso de carburos sinterizados y aceros	$\leq 3 \mu\text{m}$	Alta	Blando
MD-Floc	Lanilla sintética	Pulido de todo tipo de materiales	$\leq 3 \mu\text{m}$	Muy alta	Muy blando
MD-Nap	Lanilla sintética corta	Pulido final de todo tipo de materiales	$\leq 1 \mu\text{m}$	Muy alta	Muy blando
MD-Chem / MD-Chem NonStick	Neopreno poroso	Pulido final de todo tipo de materiales		Alta	Blando

Instrucciones del metalograma

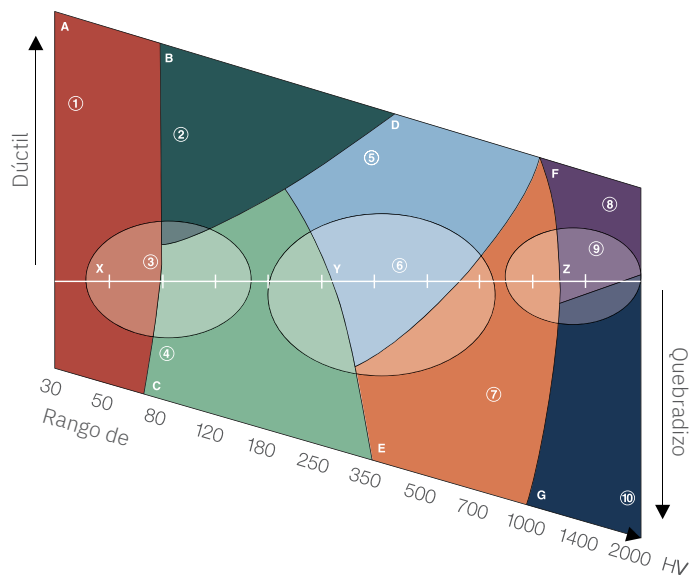
El Metalograma es nuestra manera de crear métodos genéricos basados en dos parámetros: ductilidad y dureza.

La selección de un método de preparación en el metalograma depende de estas dos propiedades.

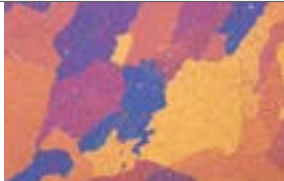
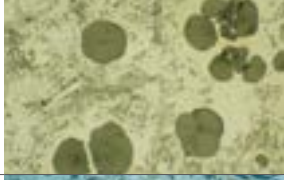
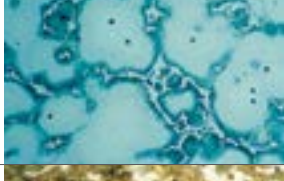
- **Dureza:** se trata de la característica más sencilla de medir, aunque no aporta suficiente información sobre un material a fin de encontrar el método de preparación correcto.
- **Ductilidad:** alude a la capacidad de un material de deformarse plásticamente, siendo importante para el esmerilado y pulido. ¿Cómo responde un material a la abrasión mecánica? ¿Se deforma con facilidad o presenta fracturas y extracciones durante la preparación?

Descripción del metalograma

El eje x (horizontal) representa la dureza en Vickers (HV). Los valores no se muestran en una progresión lineal porque la variedad de métodos de preparación en los materiales más blandos es mayor que en los duros. La forma de los resultados del metalograma de los materiales blandos es más dúctil, mientras que los materiales duros normalmente son más quebradizos.



Resumen general de los métodos de preparación

			Esmerilado plano	Esmerilado fino	Pulido de diamante	Pulido de óxido
Método A Ej. Al 99,5 fundición en arena		 Superficie	Lámina SiC (en MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0,25 µm
Método B Ej. Cu, puro		 Superficie	Lámina SiC (en MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	OP-S NonDry 0,25 µm
Método C Ej. Cu 58 Zn 42		 Superficie	Lámina SiC (en MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Dac	MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-S NonDry 0,25 µm
Método D Ej. Hierro fundido nodular		 Superficie	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	Diamante * ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-A 0,02 µm
Método E Ej. Hierro fundido blanco		 Superficie	MD-Piano 220	MD-Allegro	MD-Dur	MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	Diamante * ~ #220	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dur 3 µm	OP-U NonDry 0,04 µm
Método F Ej. Carburo de wolframio en matriz Cu		 Superficie	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	Diamante * ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	OP-U NonDry 0,25 µm
Método G Ej. Al ₂ O ₃		 Superficie	MD-Piano 220	MD-Plan		MD-Chem
		 Abrasivo, Grano	Diamante * ~ #220	DiaPro Plan 9 µm		OP-S NonDry 0,04 µm
Método X Ej. Aleación MgAl		 Superficie	Lámina SiC (en MD-Gekko)	MD-Largo	MD-Mol	
		 Abrasivo, Grano	SiC # 320	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Mol R 3 µm	
Método Y Ej. Acero al carbono medio		 Superficie	MD-Piano 220	MD-Plan	MD-Floc	
		 Abrasivo, Grano	Diamante * ~ #220	DiaPro Plan 9 µm	DiaPro Floc 3 µm	
Método Z Ej. Carburo sinterizado con recubrimientos		 Superficie	MD-Piano 120	MD-Allegro	MD-Dac	
		 Abrasivo, Grano	Diamante * ~ #120	DiaPro Allegro/Largo 9 µm	DiaPro Dac 3 µm	

*Corresponde al tamaño de grano del estándar FEPA P

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



Paños de pulido MD



DP-Nap



MD-Chem NonStick

Paños de pulido MD

MD-Plan

40500086	Paño de pulido para esmerilado fino de metales blandos y pre-pulido de materiales duros. Revestido con tejido de poliéster. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500087	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500088	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500147	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Pan

40500157	Paño de pulido para esmerilado fino de metales blandos y pre-pulido de materiales duros y quebradizos. Textil técnico no tejido impregnado. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500158	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500159	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500160	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Dur

40500074	Paño de pulido para esmerilado fino y pulido de metales ferrosos y no ferrosos, recubiertos y plásticos. Tejido satinado de seda natural. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500075	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500076	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500149	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Dac

40500071	Paño de pulido para todo tipo de materiales. Se usa para diamante con un tamaño de partícula de 9 - 3 µm. Tejido satinado de acetato. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500095	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500073	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500150	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Plus

40500089	Paño de pulido para el pulido en un paso de carburos sinterizados y aceros. Lanilla sintética. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500090	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500091	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500151	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Mol

40500077	Paño para pulido de polímeros y metales ferrosos y no ferrosos. Tejido de lana tafetán 100%. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500078	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500079	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500152	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Mol APS

40500155	Paño de pulido para el uso en sistemas de preparación automáticos para el pulido de polímeros y metales ferrosos y no ferrosos. Tejido de lana tafetán 100%. Para la fijación magnética en MD-Disc 300 mm (12") diá. 5 uds.
40500156	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Nap

40500080	Paño para el pulido final de todo tipo de materiales. Lanilla sintética corta. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500081	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500082	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500153	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Chem

40500092	Paño para el pulido final de todo tipo de materiales. Neopreno poroso. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500093	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500094	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500154	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Chem NonStick

40500410	Paño para el pulido final con ranuras para prevenir la adherencia de muestras grandes. Neopreno poroso. Para la fijación magnética en MD-Disc 300 mm (12") diá. 5 uds.
----------	---

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

MD-Floc

40500403	Paño de pulido para todo tipo de materiales. Lanilla sintética corta. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500404	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500405	300 mm (12") diá. 5 uds.
40500419	350 mm (14") diá. 5 uds.

MD-Sat

40500406	Paño de pulido para esmerilado fino y pulido de metales ferrosos y no ferrosos, recubiertos y plásticos. Se usa para diamante con un tamaño de partícula de 9 - 3 μ m. Tejido de acetato. Para la fijación magnética en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500407	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500408	300 mm (12") diá. 5 uds.



Paños de pulido DP/OP



OP-Nat



MD-Rondo

Paños de pulido de diamante y óxido**DP-Plan**

40500200	Paño de pulido para esmerilado fino de metales blandos y pre-pulido de materiales duros. Se usa para diamante con un tamaño de partícula de 15 - 3 μ m. Revestido con tejido de poliéster. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500201	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500202	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Pan

40500161	Paño de pulido para esmerilado fino de metales blandos y pre-pulido de materiales duros y quebradizos. Textil técnico no tejido impregnado. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500162	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500163	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Dur

40500208	Paño de pulido para esmerilado fino y pulido de metales ferrosos y no ferrosos, recubiertos y plásticos. Se usa para diamante con un tamaño de partícula de 9 - 1 μ m. Tejido satinado de seda natural. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
----------	---

DP-Dur

40500209	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500210	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Plus

40500224	Paño de pulido para el pulido en un paso de carburos sinterizados y aceros. Lanilla sintética. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500225	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500226	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Mol

40500220	Paño para pulido de polímeros y metales ferrosos y no ferrosos. Tejido de lana tafetán 100%. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500221	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500222	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Nap

40500232	Paño para el pulido final de todo tipo de materiales. Lanilla sintética corta. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500233	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500234	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Dac

40500212	Paño de pulido para todo tipo de materiales. Se usa para diamante con un tamaño de partícula de 9 - 3 µm. Tejido satinado de acetato. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500213	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500214	300 mm (12") diá. 5 uds.

OP-Felt

40500300	Paño para pulido de metales ferrosos y no ferrosos. Se usa para alúmina para un tamaño de partícula de ≤ 9 µm. Feltro de lana grueso. Autoadhesivo. 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500301	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500302	300 mm (12") diá. 5 uds.

OP-Chem

40500308	Paño para el pulido final de todo tipo de materiales. Se usa para el pulido de óxido con un tamaño de partícula < 1 µm. Neopreno poroso. Autoadhesivo. 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500309	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500310	300 mm (12") diá. 5 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

DP-Sat

40500216	Paño de pulido para esmerilado fino y pulido de metales ferrosos y no ferrosos, recubiertos y plásticos. Se usa para diamante con un tamaño de partícula de 9 - 3 μm . Tejido de acetato. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500217	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500218	300 mm (12") diá. 5 uds.

DP-Floc

40500228	Paño de pulido para todo tipo de materiales. Lanilla sintética corta. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500229	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500230	300 mm (12") diá. 5 uds.

OP-Nat

40500304	Paño para pulido de metales ferrosos. Se usa para alúmina para un tamaño de partícula de $\leq 9 \mu\text{m}$. Filtro de lana. Autoadhesivo 200 mm (8") diá. 5 uds.
40500305	250 mm (10") diá. 5 uds.
40500306	300 mm (12") diá. 5 uds.

MD-Rondo

40503000	Disco adaptador para la aplicación de consumibles autoadhesivos en MD-Disc 200 mm (8") diá. 5 uds.
40503001	250 mm (10") diá. 5 uds.
40503002	300 mm (12") diá. 5 uds.
40503082	350 mm (14") diá. 5 uds.

MÁS FÁCIL QUE NUNCA

Visite nuestra nueva WebShop para realizar pedidos de forma rápida y sencilla. Podrá navegar por la selección completa de consumibles de Struers, realizar pedidos sobre la marcha con una nueva interfaz adaptada para dispositivos móviles y disfrutar de pedidos sencillos y entregas rápidas.

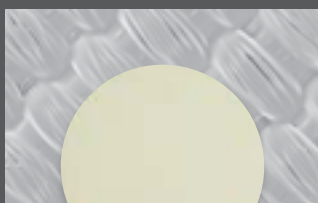
**MÁS
INFORMACIÓN**





PAÑOS DE PULIDO

Elija su paño de pulido ideal



MD-Plan y DP-Plan

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido grueso de metales blandos
- Pulido fino de materiales duros
- Tejido
- Diamante 15 - 3 μm



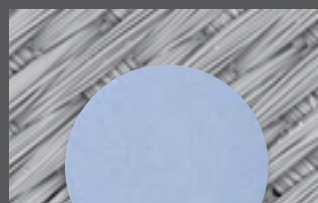
MD-Pan y DP-Pan

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido grueso de metales blandos
- Pulido fino de materiales duros y quebradizos
- No tejido
- Diamante 15 - 1 μm



MD-Sat y DP-Sat

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido grueso y fino de metales ferrosos y no ferrosos, revestimientos y plásticos
- Tejido
- Diamante 9 - 3 μm



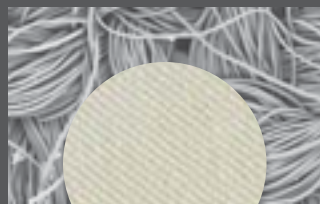
MD-Dac y DP-Dac

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido grueso y fino de todos los materiales
- Tejido
- Diamante 9 - 3 μm



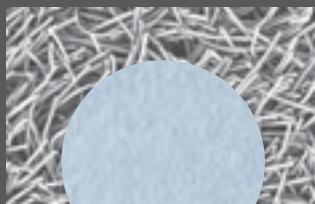
MD-Dur y DP-Dur

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido grueso y fino de metales ferrosos y no ferrosos, recubrimientos, cerámicas y plásticos
- Tejido
- Diamante 9 - 1 μm



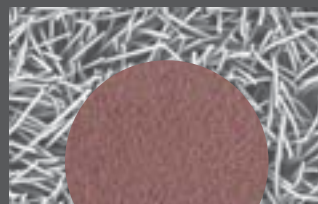
MD-Mol, MD-Mol APS y DP-Mol

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Versión disponible (MD-Mol APS) para equipos de preparación totalmente automatizados
- Pulido fino de metales ferrosos y no ferrosos y polímeros
- Tejido
- Diamante $\leq 3 \mu\text{m}$



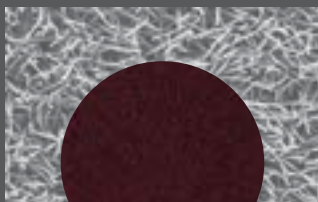
MD-Plus y DP-Plus

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido fino de carburos sinterizados y aceros
- Granulado
- Diamante 3 μm



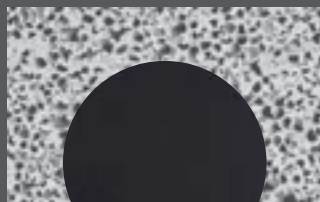
MD-Floc y DP-Floc

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido fino y ultrafino de todos los materiales
- Granulado
- Pulido de óxido o diamante $\leq 3 \mu\text{m}$



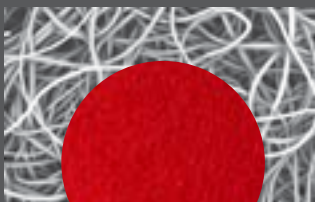
MD-Nap y DP-Nap

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Pulido fino y ultrafino de todos los materiales
- Granulado
- Pulido de óxido o diamante $\leq 1 \mu\text{m}$



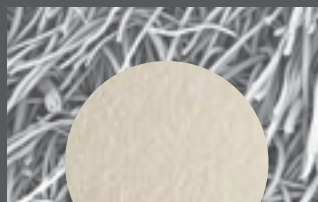
MD-Chem y OP-Chem

- Versión para fijación magnética (MD) o autoadhesiva (DP)
- Versión disponible (MD-Chem NonStick) para evitar la aspiración de muestras grandes
- Pulido ultrafino de todos los materiales
- Tejido
- Pulido de óxido $\leq 1 \mu\text{m}$



OP-Nat

- Para fijación autoadhesiva
- Pulido grueso, fino y ultrafino de metales ferrosos
- Tejido
- Alúmina $\leq 9 \mu\text{m}$



OP-Felt

- Para fijación autoadhesiva
- Pulido grueso, fino y ultrafino de metales no ferrosos
- Alúmina $\leq 9 \mu\text{m}$

COMPRAR EN
LA WEBSHOP





Productos de diamante



DiaPro

Productos de diamante

DiaPro	
40600500	DiaPro Pan 15 μm Para un pre-pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Pan y DP-Pan. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600503	4 l
40600505	DiaPro Allegro/Largo 9 μm Para un esmerilado plano materialográfico de alto rendimiento en MD-Allegro y MD-Largo. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600507	2 l
40600508	6 l (3 x 2 l)
40600510	DiaPro Plan 9 μm Para un esmerilado plano materialográfico de alto rendimiento en MD-Plan y DP-Plan. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación. 500 ml
40600513	4 l
40600515	DiaPro Sat 6 μm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Sat y DP-Sat. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600518	4 l
40600520	DiaPro Largo 3 μm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Largo. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600523	4 l

DiaPro

40600525	DiaPro Mol B 3 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento de materiales duros (>150 HV) en MD-Mol y DP-Mol. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600528	5 l
40600530	DiaPro Mol R 3 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento de materiales blandos (<150 HV) en MD-Mol y DP-Mol. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600533	4 l
40600535	DiaPro Dur 3 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Dur y DP-Dur. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600538	4 l
40600540	DiaPro Dac 3 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Dac y DP-Dac. Suspensión de diamante estable de base acuosa con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600542	2 l
40600543	6 l (3 x 2 l)
40600545	DiaPro Plus 3 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Plus y DP-Plus. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600548	4 l
40600550	DiaPro Floc 3 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Floc y DP-Floc. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600553	4 l
40600555	DiaPro Dur 1 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Dur y DP-Dur. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600558	4 l

DiaPro

40600560	DiaPro Nap B 1 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento de materiales duros (>150 HV) en MD-Nap y DP-Nap. Suspensión de diamante estable de base acuosa con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600562	2 l
40600563	(3 x 2 l)
40600565	DiaPro Nap R 1 µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento de materiales blandos (<150 HV) en MD-Nap y DP-Nap. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600568	4 l
40600570	DiaPro Nap ¼ µm Para un pulido materialográfico de alto rendimiento en MD-Nap y DP-Nap. Suspensión de diamante estable con una mezcla única de diamantes de alto rendimiento y lubricante de refrigeración. Aplicar DiaPro para lograr un nivel adecuado de lubricación 500 ml
40600573	4 l



DiaDuo



DP-Spray, M y P



DP-Stick P



DP-Paste P

DiaDuo

40600670	DiaDuo-2 Suspensión de diamante multiusos para esmerilado fino materialográfico y pulido. Suspensión de diamante y lubricante de refrigeración combinados en un solo producto. No contiene disolventes. 1 µm. Color blanco. 500 ml
40600673	1 µm. Color blanco. 4 l
40600665	3 µm. Color azul. 500 ml
40600668	3 µm. Color azul. 4 l
40600660	6 µm. Color amarillo. 500 ml
40600663	6 µm. Color amarillo. 4 l
40600655	9 µm. Color gris. 500 ml
40600658	9 µm. Color gris. 4 l
40600650	15 µm. Color verde. 500 ml
40600653	15 µm. Color verde. 4 l



Suspensión DP, P



Suspensión DP, M



Suspensión DP, A

DP-Suspension P

40600229	Suspensión de diamante policristalino estable de base acuosa en botella dispensadora para la aplicación manual. Utilizar en combinación con los lubricantes-DP. Estos garantizan la refrigeración e impregnación correcta de la superficie del material 1 µm. 125 ml
40600228	3 µm. 125 ml
40600227	6 µm. 125 ml
40600430	Producto de diamante de alto rendimiento que contiene exclusivamente diamantes policristalinos. Suspensión estable pensada para máquinas con dosificación automática 0,1 µm. 500 ml
40600425	¼ µm. 500 ml
40600427	¼ µm. 2 l
40600420	1 µm. 500 ml
40600422	1 µm. 2 l
40600423	1 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600415	3 µm. 500 ml
40600417	3 µm. 2,5 l
40600418	3 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600410	6 µm. 500 ml
40600412	6 µm. 2 l
40600413	6 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600405	9 µm. 500 ml
40600407	9 µm. 2 l
40600408	9 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600400	15 µm. 500 ml
40600402	15 µm. 2 l

DP-Suspension M

40600455	Producto de diamante de alto rendimiento que contiene diamantes monocristalinos. Suspensión estable pensada para máquinas con dosificación automática 1 µm. 500 ml
40600457	1 µm. 2 l
40600458	1 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600450	3 µm. 500 ml
40600452	3 µm. 2 l
40600453	3 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600445	6 µm. 500 ml
40600447	6 µm. 2 l

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

*** Tarifa de mercancías peligrosas por envío

En struers.com encontrará hojas de datos de seguridad (SDS)

DP-Suspension M

40600448	6 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600440	9 µm. 500 ml
40600442	9 µm. 2 l
40600443	9 µm. 6 l (3 x 2 l)
40600353	15 µm. 500 ml
40600437	15 µm. 2 l

DP-Suspension A

40600352***	Producto de diamante de alto rendimiento que contiene diamantes policristalinos. Base de alcohol. Contenido de agua < 0,5% p/p. Ofrece máxima eficiencia en el pulido materialográfico de materiales sensibles al agua. Suspensión estable ¼ µm. 500 ml
40600351	1 µm. 500 ml
40600350***	3 µm. 500 ml
40600349***	Producto de diamante de alto rendimiento que contiene diamantes M+. Base de alcohol. Contenido de agua < 0,5% p/p. A nivel materialográfico, ofrece máxima eficiencia en el esmerilado fino y pulido de materiales sensibles al agua. Suspensión estable 6 µm. 500 ml
40600348***	9 µm. 500 ml
40600347***	15 µm. 500 ml

DP-Spray P

40600144***	Producto de diamante de alto rendimiento que contiene exclusivamente diamantes policristalinos. En formato pulverizador 1/4 µm. 150 ml
40600145***	1 µm. 150 ml
40600146***	3 µm. 150 ml
40600147***	6 µm. 150 ml
40600148***	9 µm. 150 ml
40600149***	15 µm. 150 ml
40600150***	35 µm. 150 ml

DP-Spray M

40600151***	Producto de diamante de alto rendimiento que contiene diamantes monocristalinos. En formato pulverizador 1 µm. 150 ml
40600152***	3 µm. 150 ml
40600153***	6 µm. 150 ml
40600154***	9 µm. 150 ml
40600155***	15 µm. 150 ml

DP-Stick P

40600313 Cera de diamante con aplicador en barra. Utilizar en combinación con los lubricantes-DP. Estos garantizan la refrigeración y lubricación correcta de la superficie del material

$\frac{1}{4}$ μm . 24 g

40600312 1 μm . 24 g

40600311 3 μm . 24 g

40600310 6 μm . 24 g

40600309 9 μm . 24 g

40600308 15 μm . 24 g

DP-Paste P

40600028 Producto de diamante de alto rendimiento que contiene exclusivamente diamantes policristalinos. En cartucho

$\frac{1}{4}$ μm . 10 g

40600027 1 μm . 10 g

40600026 3 μm . 10 g

40600025 6 μm . 10 g

40600024 9 μm . 10 g

40600023 15 μm . 10 g

DP-Paste M

40600020 Producto de diamante de alto rendimiento que contiene diamantes monocristalinos. En cartucho

$\frac{1}{4}$ μm . 10 g

40600019 1 μm . 10 g

40600018 3 μm . 10 g

40600017 6 μm . 10 g

40600016 9 μm . 10 g

40600015 15 μm . 10 g



DP-Lubricant
Green



DP-Lubricant Blue



DP-Lubricant
Purple



DP-Lubricant Red



DP-Lubricant
Brown



DP-Lubricant
Yellow

Lubricante DP

40700101 **Lubricante-DP verde**

Líquido refrigerante y lubricante para esmerilado fino y pulido de diamante en la mayoría de materiales. Base acuosa

1 l

40700103 4 l

40700104 12 l

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Lubricante DP

40700005***	Lubricante DP azul Líquido refrigerante y lubricante para esmerilado fino y pulido de diamante en la mayoría de materiales. Base de alcohol con etilenglicol 1 l
40700006***	5 l
40700056***	10 l
40700059***	Lubricante DP púrpura Líquido refrigerante y lubricante para esmerilado fino y pulido de diamante en la mayoría de materiales. Base de alcohol con propilenglicol 1 l
40700060***	5 l
40700061***	10 l
40700116	Lubricante-DP rojo 1 l Líquido lubricante para esmerilado fino y pulido de diamante en materiales blandos. Aceite en emulsión de agua 1 l
40700118	4 l
40700072	10 l
40700028***	Lubricante DP marrón Líquido refrigerante y lubricante para esmerilado fino y pulido de diamante en materiales sensibles al agua. Base de alcohol con polietilenglicol 1 l
40700126***	DP-Lubricant Yellow Lubricante para esmerilado fino y pulido de diamante en materiales sensibles al agua. Base de alcohol. 1 l

Otros

40700031	Botella de dosificación Para la dosificación de una cantidad específica de suspensiones de diamante y lubricantes. Botella de dosificación presurizada sin aerosol 500 ml
40700068	Botella dispensadora Para la aplicación manual de suspensión de diamante o lubricante 150 ml
40700032	Botella pulverizadora Para la dosificación manual de suspensión de diamante o lubricante 250 ml



OP-S NonDry



OP-S



AP-A Powder

Pulido de óxido

OP-S NonDry

40700206 Suspensión de sílice ahumado sin secar para el pulido final. Idónea para mezclar con reactivos químicos en el pulido de materiales resistentes. Producto listo para el uso. Para la preparación de metales puros sin hierro se recomienda utilizar la solución OP-S estándar.

0,25 µm 1 l

40700208 0,25 µm 4 l

OP-S

40700201 **OP-S**
Suspensión de sílice ahumado estándar para el pulido final. Idónea para mezclar con reactivos químicos en el pulido de materiales resistentes. Producto listo para el uso.

0,25 µm 1 l

40700203 0,25 µm 4 l

OP-U NonDry

40700216 Suspensión de sílice coloidal para el pulido final de todo tipo de materiales. No se seca. Producto listo para el uso.

0,04 µm. 1 l

40700218 0,04 µm. 4 l

OP-U

40700211 Suspensión de sílice coloidal estándar para el pulido final de todo tipo de materiales. Producto listo para el uso.

0,04 µm. 1 l

40700213 0,04 µm. 4 l

OP-A

40700220 Suspensión de alúmina ácida para el pulido final de aceros de baja o alta aleación, aleaciones con base de níquel y cerámicas. Concentrada.

0,1 µm. 500 ml

Productos-AP

40700049 **Polvo AP-A**
Polvo de alfa alúmina aglomerada para pulido. Se debe mezclar con agua destilada antes de su uso.

0,3 µm. 1 kg

40700048 1 µm. 1 kg



//////////

EL LANZAMIENTO DE NUEVAS BOTELLAS PARA CONSUMIBLES

Nos complace presentarles las botellas rediseñadas para consumibles.

Las nuevas botellas de consumibles son una gran incorporación a un laboratorio ordenado y organizado. Sin embargo, para conectar las botellas con su equipo actual, es posible que necesite uno o más de nuestros Retrofit kits.



//////////

APROVECHE LAS VENTAJAS DE...

- ✓ Detección automática de líquido
- ✓ Conectores sencillos para un cambio rápido
- ✓ Riesgo cero de derrame



Productos-AP

40700047	5 µm. 1 kg
40700041	Polvo AP-D Polvo de beta alúmina desaglomerada para pulido. Se debe mezclar con agua destilada antes de su uso. 0,05 µm. 1 kg
40700040	Polvo de alfa alúmina desaglomerada para pulido. Se debe mezclar con agua destilada antes de su uso. 0,1 µm. 1 kg
40700039	0,3 µm. 1 kg
40700038	1 µm. 1 kg

Chemicals

DE-850103***	Solución de ataque Nital 3% Ácido nítrico acuoso para acero y fundición de hierro. 1 l
--------------	---

Electrolitos

40900009***	Electrolito A2-I
40900008***	Electrolito A2 Para el pulido electrolítico de acero, acero inoxidable, aluminio y aleaciones de aluminio, aleaciones de níquel, estaño y titanio. Electrolito apto para LectroPol, Polectrol y Movipol 1 l
40900011***	Electrolito A3 Para el pulido electrolítico de molibdeno, titanio, circonio y vanadio. Para LectroPol, Polectrol, Movipol y Tenupol 1 l
40900032***	Electrolito D2 Electrolito para cobre y aleaciones de cobre. Para LectroPol, Polectrol, Movipol y Tenupol 1 l

Réplica**Transcopy**

40900090***	Kit Transcopy Para realizar una réplica de superficies pulidas y grabadas. La lámina de réplica autoadhesiva Transcopy permite crear una réplica permanente de microestructuras, fracturas y defectos para su posterior análisis en el laboratorio 50 uds. 20 x 30 mm láminas de réplica, 40 ml de líquido, pulverizador, pipeta y láminas portaobjetos
40900092***	Líquido Transcopy Para las láminas de réplica Transcopy (40900091) 40 ml
40900091	Láminas de réplica Transcopy Láminas de réplica metalográfica reflectantes. Autoadhesivas. Grosor aproximado de la lámina 280-300 µm. El líquido Transcopy (40900092) debe pedirse por separado. 20 x 30 mm. 50 uds.

Cartuchos para RepliSet de 50 ml

40900069	RepliSet-F1 Sistema de réplicas. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies horizontales o inclinadas en condiciones de bajas temperaturas o cuando se requieren resultados rápidos. Compuesto líquido de curado rápido con una vida útil de 0,5 a 1 min. y un tiempo de curado de 4 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900066) y las boquillas de mezclado estático (40900088) deben pedirse por separado. 1 cartucho de 50 ml
40900047	5 cartuchos de 50 ml
40900068	RepliSet-F5 Sistema de réplicas. Material de uso general. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies horizontales o inclinadas en condiciones de temperaturas altas o normales. Compuesto líquido de curado rápido con una vida útil de 5 min. y un tiempo de curado de 18 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900066) y las boquillas de mezclado estático (40900088) deben pedirse por separado. 1 cartucho de 50 ml
40900046	5 cartuchos de 50 ml
40900071	RepliSet-T1 Sistema de réplicas. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies verticales o suspendidas en condiciones de bajas temperaturas o siempre que sea necesario obtener resultados de manera rápida. Compuesto tixotrópico de curado rápido con una vida útil de 0,5 a 1 min. y un tiempo de curado de 4 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900066) y las boquillas de mezclado estático (40900088) deben pedirse por separado. 1 cartucho de 50 ml
40900049	5 cartuchos de 50 ml
40900070	RepliSet-T3 Sistema de réplicas. Material de uso general. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies verticales o suspendidas en condiciones de temperaturas altas o normales. Compuesto tixotrópico de curado rápido con una vida útil de 3 min. y un tiempo de curado de 10 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900066) y las boquillas de mezclado estático (40900088) deben pedirse por separado. 1 cartucho de 50 ml
40900048	5 cartuchos de 50 ml



Superficie de trabajo	Temperatura de superficie	Vida útil	Compuesto recomendado
Horizontal, inclinada	> 20°C	Normal	RepliSet-F5
		Corto	RepliSet-F1/GF1
	< 20°C	Normal	
Vertical, suspendida	> 20°C	Normal	RepliSet-T3
		Corto	RepliSet-T1/GT1
	< 20°C	Normal	

COMPRAR EN
LA WEBSHOP



CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Cartuchos para RepliSet de 50 ml

40900078	RepliSet-GF1 Sistema de producción de réplicas especial para metrología y macroscopia comparativa. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies horizontales o inclinadas y el llenado de agujeros. Compuesto líquido de curado rápido con una vida útil de 0,5 a 1 min. y un tiempo de curado de 4 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900066) y las boquillas de mezclado estático (40900088) deben pedirse por separado. 1 cartucho de 50 ml
40900076	5 cartuchos de 50 ml
40900079	RepliSet-GT1 Sistema de producción de réplicas especial para metrología y macroscopia comparativa. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies verticales o suspendidas. Compuesto tixotrópico de curado rápido con una vida útil de 0,5 a 1 min. y un tiempo de curado de 4 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900066) y las boquillas de mezclado estático (40900088) deben pedirse por separado. 1 cartucho de 50 ml
40900077	5 cartuchos de 50 ml

Cartuchos para RepliSet de 265 ml

40900050	RepliSet-F5 Sistema de réplicas. Material de uso general. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies horizontales o inclinadas en condiciones de temperaturas altas o normales. Compuesto líquido de curado rápido con una vida útil de 5 min. y un tiempo de curado de 18 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900065) y las boquillas de mezclado estático (40900056) deben pedirse por separado. 2 cartuchos de 265 ml
40900051	RepliSet-F1 Sistema de réplicas. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies horizontales o inclinadas en condiciones de bajas temperaturas o cuando se requieren resultados rápidos. Compuesto líquido de curado rápido con una vida útil de 0,5 a 1 min. y un tiempo de curado de 4 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900065) y las boquillas de mezclado estático (40900056) deben pedirse por separado. 2 cartuchos de 265 ml
40900052	RepliSet-T3 Sistema de réplicas. Material de uso general. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies verticales o suspendidas en condiciones de temperaturas altas o normales. Compuesto tixotrópico de curado rápido con una vida útil de 3 min. y un tiempo de curado de 10 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900065) y las boquillas de mezclado estático (40900056) deben pedirse por separado. 2 cartuchos de 265 ml
40900053	RepliSet-T1 Sistema de réplicas. Especialmente útil para la producción de réplicas de superficies verticales o suspendidas en condiciones de bajas temperaturas o siempre que sea necesario obtener resultados de manera rápida. Compuesto tixotrópico de curado rápido con una vida útil de 0,5 a 1 min. y un tiempo de curado de 4 min. a 25 °C. La pistola de aplicación (40900065) y las boquillas de mezclado estático (40900056) deben pedirse por separado. 2 cartuchos de 265 ml

Boquillas de mezclado estático

40900088	Para compuestos de réplicas de RepliSet en cartuchos de 50 ml 35 uds.
40900056	Para compuestos de réplicas de RepliSet en cartuchos de 265 ml 10 uds.

Material de apoyo, puntas de boquilla

40900087	Soportes planos Para la producción de réplicas con RepliSet. Un soporte plano que se une a la réplica y garantiza un reverso plano en la copia. Para la nivelación de réplicas a fin de asistir a la realización de análisis microscópicos, como soporte dimensional para la metrología y para realizar un etiquetado bien ordenado, el transporte y el almacenamiento de réplicas RepliSet 26 x 76 x 1 mm, 50 uds.
40900064	58 x 40 x 1 mm, 50 uds.
40900062	Papel para el dorso Para la producción de réplicas con RepliSet. Se une a la réplica y facilita el etiquetado, la manipulación y la nivelación de réplicas a fin de asistir en la realización del análisis microscópico 60 x 70 mm. 100 uds.
40900063	Para la producción de réplicas con RepliSet. Se une a la réplica y facilita el etiquetado, la manipulación y la nivelación de réplicas a fin de asistir a la realización de análisis microscópico. Para cortar según el tamaño requerido A4 (210 x 297 mm). 10 uds.
40900089	Puntas de boquillas Para la producción de réplicas de superficies planas utilizando RepliSet (sobre todo con los tipos RepliSet-T). Aplicador plano de 10 mm de ancho. Para montar en una boquilla de mezclado estático de 50 ml (40900088) 30 uds.
40900060	Para la réplica de orificios pequeños usando RepliSet. Aguja Luer aprox. 1 mm de diámetro, 30-38 mm de longitud. Reutilizable varias veces. Para montar en una boquilla de mezclado estático de 50 ml (40900088) 10 uds.
40900061	Para la réplica de orificios grandes usando RepliSet. Manguera flexible, 6 mm de diámetro, 100 mm de longitud. Reutilizable varias veces. Para montar en una boquilla de mezclado estático de 50 ml (40900088) 10 uds.

RepliFix

40900084	RepliFix-2 Goma de silicona de secado rápido de dos partes especialmente formulada para mezclar a mano. Se une a RepliSet. Especialmente útil en combinación con RepliSet para la producción de un reverso rígido. Puede utilizarse directamente en el moldeado de la forma de una superficie para la medición de un perfil. Para condiciones de bajas temperaturas o siempre que sea necesario obtener resultados de manera rápida. Vida útil de 2 - 3 min. y un tiempo de curado de 10 min. a 25 °C. 250 g RepliFix-2 amarillo, 250 g RepliFix-2 azul, guantes de protección
40900086	RepliFix-20 Goma de silicona de dos partes especialmente formulada para mezclar a mano. Se une a RepliSet. Especialmente útil en combinación con RepliSet para la producción de un reverso rígido. Puede utilizarse directamente en el moldeado de la forma de una superficie para la medición de un perfil. Para condiciones de altas temperaturas o para tomar réplicas de geometrías complicadas o áreas de gran extensión.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

////////////////////

VERIFICACIÓN

Consumibles de verificación de Struers

Solo podrá conseguirse de manera segura una calidad predecible en los ensayos de dureza si se utiliza un durómetro que sea objeto de un mantenimiento correcto y que haya sido calibrado según las normas de calibración internacionalmente acreditadas.

Resultados de la calibración

Le recomendamos que verifique la calibración de su equipo regularmente para asegurar la reproducibilidad y fiabilidad de los resultados del ensayo de dureza.



BLOQUES DE ENSAYO BRINELL (CON O SIN CERTIFICADO)

El ensayo de dureza Brinell se utiliza para muestras de mayor tamaño con materiales cuya estructura de grano es grande o irregular. Antes de realizar el ensayo de dureza Brinell, deberá preparar la superficie del material a evaluar.

Le recomendamos que verifique la calibración de su equipo de regularmente para asegurar la reproducibilidad y fiabilidad de los resultados del ensayo de dureza.

Debe someterse a uno de los siguientes procesos:

Mecanizado – Esmerilado – Lapeado – Pulido

Brinell		Rango de						
Método de ensayo	Carga Factor	40	70	100	150	170	200	250
HBW 1/30	HB30			056483002	056483003	056483004	056483005	056483006
HBW 2,5/187,5				056482402	056482403	056482404	056482405	056482406
HBW 5/750				056481502	056481503	056481504	056481505	056481506
HBW 10/3000				056481002	056481003	056481004	056481005	056481006
HBW 1/10	HB10	056483100	056483101	056483102	056483103	056483104	056483105	
HBW 2,5/62,5		056482500	056482501	056482502	056482503	056482504	056482505	
HBW 5/250			056481601	056481602	056481603	056481604	056481605	
HBW 10/1000			056481201	056481202	056481203	056481204	056481205	
HBW 1/5	HB5	056483200	056483201	056483202				
HBW 2,5/31,25		056482600	056482601	056482602				
HBW 5/125		056482100	056482101	056482102				
HBW 10/500			056481301	056481302				
HBW 1/2,5	HB2,5	056483300						
HBW 2,5/15,625		056482700						
HBW 5/62,5		056482200						

Brinell (Carga pesada)

Todos los bloques se suministran dentro de ± 15 HB del valor nominal.

Tamaño del bloque: 150 mm x 125 mm x 16 mm de grosor.

Brinell (carga ligera)

Todos los bloques se suministran dentro de ± 15 HB del valor nominal.

Tamaño del bloque: 64 mm de diámetro x 15 mm de grosor.

Añadir "C" de Certificado. Ejemplo: 056481005 sin certificado y 056481005C con certificado incluido.

Material del bloque patrón de ensayo:

Negro = Acero

Azul = Aluminio

Póngase en contacto con su representante local de Struers si desea añadir una calibración adicional y una cuadrícula al bloque patrón.



Bloques de ensayo

	300	350	400	450	500	550	600	650
s	056483007	056483008	056483009	056483010	056483011	056483012	056483013	056483014
s	056482407	056482408	056482409	056482410	056482411	056482412	056482413	056482414
s	056481507	056481508	056481509	056481510	056481511	056481512	056481513	056481514
s	056481007	056481008	056481009	056481010	056481011	056481012	056481013	056481014

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

BLOQUES DE ENSAYO VICKERS (CON O SIN CERTIFICADO)

El ensayo de dureza Vickers es adecuado para una amplia gama de aplicaciones, incluyendo los ensayos de microdureza. El estado en que deberá encontrarse la superficie para el ensayo de dureza Vickers dependerá del tipo de carga utilizado.

Bloques de ensayo de macrodureza (cargas superiores a 1 kgf) - La superficie debería esmerilarse

Bloques de ensayo de microdureza (cargas inferiores o iguales a 1 kgf) - La superficie deberá pulirse mecánicamente o electropulirse.

Acero y cobre

- Al menos 3 anchos diagonales entre las penetraciones

Plomo, zinc y aluminio

- Al menos 6 anchos diagonales entre las penetraciones

Le recomendamos que verifique la calibración de su equipo de regularmente para asegurar la reproducibilidad y fiabilidad de los resultados del ensayo de dureza.

Vickers	Rango de									
Método de ensayo	40	70	100	150	200	250	300	350	400	450
HV0,010	056484000	056484001	056484002	056484003	056484005	056484006	056484007	056484008	056484009	056484010
HV0,025	056484100	056484101	056484102	056484103	056484105	056484106	056484107	056484108	056484109	056484110
HV0,050	056484200	056484201	056484202	056484203	056484205	056484206	056484207	056484208	056484209	056484210
HV0,1	056484300	056484301	056484302	056484303	056484305	056484306	056484307	056484308	056484309	056484310
HV0,2	056484400	056484401	056484402	056484403	056484405	056484406	056484407	056484408	056484409	056484410
HV0,3	056484500	056484501	056484502	056484503	056484505	056484506	056484507	056484508	056484509	056484510
HV0,5	056484600	056484601	056484602	056484603	056484605	056484606	056484607	056484608	056484609	056484610
HV1	056484700	056484701	056484702	056484703	056484705	056484706	056484707	056484708	056484709	056484710
HV2	056485000	056485001	056485002	056485003	056485005	056485006	056485007	056485008	056485009	056485010
HV3	056485100	056485101	056485102	056485103	056485105	056485106	056485107	056485108	056485109	056485110
HV5	056485200	056485201	056485202	056485203	056485205	056485206	056485207	056485208	056485209	056485210
HV10	056485300	056485301	056485302	056485303	056485305	056485306	056485307	056485308	056485309	056485310
HV20	056485400	056485401	056485402	056485403	056485405	056485406	056485407	056485408	056485409	056485410
HV30	056485500	056485501	056485502	056485503	056485505	056485506	056485507	056485508	056485509	056485510
HV50	056485600	056485601	056485602	056485603	056485605	056485606	056485607	056485608	056485609	056485610
HV100	056485700	056485701	056485702	056485703	056485705	056485706	056485707	056485708	056485709	056485710

Vickers, Micro

Todos los bloques se suministran dentro de ± 25 HV del valor nominal.

Tamaño del bloque: 30 mm de diámetro x 10 mm grosor.

Vickers, Macro

Todos los bloques se suministran dentro de ± 25 HV del valor nominal.

Tamaño del bloque: 64 mm de diámetro x 15 mm de grosor.

Material del bloque patrón de ensayo:

Negro = Acero

Azul = Aluminio

Póngase en contacto con su representante local de Struers si desea añadir una calibración adicional y una cuadrícula al bloque patrón.



Bloques de ensayo

500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000	1050	1100
056484011	056484012	056484013	056484014	056484015	056484016	056484017	056484018	056484019	056484020	056484021	056484022	056484023
056484111	056484112	056484113	056484114	056484115	056484116	056484117	056484118	056484119	056484120	056484121	056484122	056484123
056484211	056484212	056484213	056484214	056484215	056484216	056484217	056484218	056484219	056484220	056484221	056484222	056484223
056484311	056484312	056484313	056484314	056484315	056484316	056484317	056484318	056484319	056484320	056484321	056484322	056484323
056484411	056484412	056484413	056484414	056484415	056484416	056484417	056484418	056484419	056484420	056484421	056484422	056484423
056484511	056484512	056484513	056484514	056484515	056484516	056484517	056484518	056484519	056484520	056484521	056484522	056484523
056484611	056484612	056484613	056484614	056484615	056484616	056484617	056484618	056484619	056484620	056484621	056484622	056484623
056484711	056484712	056484713	056484714	056484715	056484716	056484717	056484718	056484719	056484720	056484721	056484722	056484723
056485011	056485012	056485013	056485014	056485015	056485016	056485017	056485018	056485019	056485020	056485021	056485022	
056485111	056485112	056485113	056485114	056485115	056485116	056485117	056485118	056485119	056485120	056485121	056485122	
056485211	056485212	056485213	056485214	056485215	056485216	056485217	056485218	056485219	056485220	056485221	056485222	
056485311	056485312	056485313	056485314	056485315	056485316	056485317	056485318	056485319	056485320	056485321	056485322	
056485411	056485412	056485413	056485414	056485415	056485416	056485417	056485418	056485419	056485420	056485421	056485422	
056485511	056485512	056485513	056485514	056485515	056485516	056485517	056485518	056485519	056485520	056485521	056485522	
056485611	056485612	056485613	056485614	056485615	056485616	056485617	056485618	056485619	056485620	056485621	056485622	
056485711	056485712	056485713	056485714	056485715	056485716	056485717	056485718	056485719	056485720	056485721	056485722	

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

BLOQUES DE ENSAYO KNOOP (CON O SIN CERTIFICADO)

El ensayo de dureza Knoop es una alternativa al ensayo Vickers dentro del rango de microdureza. Antes de realizar el ensayo de dureza Knoop, debe preparar la superficie del material a evaluar.

Le recomendamos que verifique la calibración de su equipo de regularmente para asegurar la reproducibilidad y fiabilidad de los resultados del ensayo de dureza.

El ensayo de dureza Knoop se utiliza para realizar ensayos de microdureza (cargas inferiores o iguales a 1 kgf), por lo que la estructura del material de la muestra deberá haberse sometido a un pulido elevado o un electropulido antes de realizarse el ensayo.

Knoop	Rango de								
Método de ensayo	40	70	100	150	200	250	300	350	400
HK0,001	056487000	056487001	056487002	056487003	056487005	056487006	056487007	056487008	056487009
HK0,005	056487100	056487101	056487102	056487103	056487105	056487106	056487107	056487108	056487109
HK0,010	056487200	056487201	056487202	056487203	056487205	056487206	056487207	056487208	056487209
HK0,025	056487300	056487301	056487302	056487303	056487305	056487306	056487307	056487308	056487309
HK0,050	056487400	056487401	056487402	056487403	056487405	056487406	056487407	056487408	056487409
HK0,1	056487500	056487501	056487502	056487503	056487505	056487506	056487507	056487508	056487509
HK0,2	056487600	056487601	056487602	056487603	056487605	056487606	056487607	056487608	056487609
HK0,3	056487700	056487701	056487702	056487703	056487705	056487706	056487707	056487708	056487709
HK0,5	056487800	056487801	056487802	056487803	056487805	056487806	056487807	056487808	056487809
HK1	056487900	056487901	056487902	056487903	056487905	056487906	056487907	056487908	056487909

Knoop
Todos los bloques se suministran dentro de ± 25 HK del valor nominal.
Tamaño del bloque: 30 mm de diámetro x 10 mm grosor.

Añadir "C" de Certificado. Ejemplo: 056487005 sin certificado y 056487005C con certificado incluido.

Material del bloque patrón de ensayo:
Negro = Acero
Azul = Aluminio

Póngase en contacto con su representante local de Struers si desea añadir una calibración adicional y una cuadrícula al bloque patrón.



Bloques de ensayo

450	500	550	600	650	700	750	800	850	900	950	1000
056487010	056487011	056487012	056487013	056487014	056487015	056487016	056487017	056487018	056487019	056487020	056487021
056487110	056487111	056487112	056487113	056487114	056487115	056487116	056487117	056487118	056487119	056487120	056487121
056487210	056487211	056487212	056487213	056487214	056487215	056487216	056487217	056487218	056487219	056487220	056487221
056487310	056487311	056487312	056487313	056487314	056487315	056487316	056487317	056487318	056487319	056487320	056487321
056487410	056487411	056487412	056487413	056487414	056487415	056487416	056487417	056487418	056487419	056487420	056487421
056487510	056487511	056487512	056487513	056487514	056487515	056487516	056487517	056487518	056487519	056487520	056487521
056487610	056487611	056487612	056487613	056487614	056487615	056487616	056487617	056487618	056487619	056487620	056487621
056487710	056487711	056487712	056487713	056487714	056487715	056487716	056487717	056487718	056487719	056487720	056487721
056487810	056487811	056487812	056487813	056487814	056487815	056487816	056487817	056487818	056487819	056487820	056487821
056487910	056487911	056487912	056487913	056487914	056487915	056487916	056487917	056487918	056487919	056487920	056487921

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

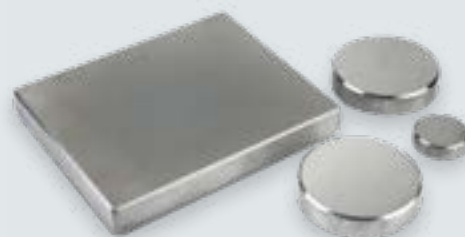
ACCESORIOS

BLOQUES DE ENSAYO ROCKWELL (CON O SIN CERTIFICADO)

Rockwell	Básculas normales								
Método de ensayo	Rango de								
HRC	20 056486000	25 056486001	30 056486002	35 056486003	40 056486004	45 056486005	50 056486006	55 056486007	60 056486008
HRA	60 056486020	63 056486021	65 056486022	68 056486023	70 056486024	73 056486025	76 056486026	78 056486027	81 056486028
HRA	22 056486140	26 056486141	31 056486142	35 056486143	40 056486144	45 056486145	47 056486146	50 056486147	53 056486148
HRD	40 056486040	44 056486041	48 056486042	52 056486043	56 056486044	60 056486045	64 056486046	67 056486047	71 056486048
HRB	20 056486120	30 056486121	40 056486122	50 056486123	60 056486124	70 056486125	75 056486126	80 056486127	85 056486128
HRE	75 056486160	81 056486161	87 056486162	93 056486163	100 056486164				
HRF	74 056486170	80 056486171	86 056486172	91 056486173	97 056486174				
HRG	33 056486182	41 056486183	49 056486184	58 056486185	66 056486186	74 056486187	83 056486188		
HRH	94 056486190	98 056486191							
HRK	47 056486201	56 056486202	65 056486203	73 056486204	81 056486205	86 056486206	91 056486207	95 056486208	99 056486209
HRL	92 056486280	118 056486281	123 056486282						
HRM	67 056486290	107 056486291	118 056486292						
HRP	86 056486300	94 056486301	112 056486302						
HRR	105 056486310	123 056486311	126 056486312						
HRS	115 056486320	117 056486321	123 056486322						
HRV	107 056486330	109 056486331	120 056486332						

Rockwell	Escalas superficiales								
Método de ensayo	Rango de								
HR15N	72 056486061	75 056486062	78 056486063	81 056486064	83 056486065	85 056486066	88 056486067	90 056486068	91 056486069
HR30N	46 056486081	50 056486082	55 056486083	59 056486084	64 056486085	68 056486086	73 056486087	77 056486088	80 056486089
HR45N	25 056486101	31 056486102	37 056486103	43 056486104	49 056486105	55 056486106	61 056486107	66 056486108	70 056486109
HR15T	67 056486220	70 056486221	73 056486222	77 056486223	80 056486224	83 056486225	85 056486226	86 056486227	88 056486228
HR30T	29 056486240	36 056486241	43 056486242	49 056486243	56 056486244	63 056486245	66 056486246	69 056486247	73 056486248
HR45T	12 056486261	22 056486262	32 056486263	43 056486264	48 056486265	53 056486266	58 056486267	63 056486268	68 056486269
HR15W	84 056486340	87 056486341	94 056486342						
HR30W	67 056486350	73 056486351	87 056486352						
HR45W	50 056486360	59 056486361	80 056486362						
HR15X	92 056486370	93 056486371	96 056486372						
HR30X	82 056486380	84 056486381	92 056486382						
HR45X	72 056486390	76 056486391	85 056486392						
HR15Y	95 056486400	96 056486401	98 056486402						
HR30Y	90 056486410	91 056486411	95 056486412						
HR45Y	85 056486420	87 056486421	94 056486422						

	63	65	67	68	69	70
008	056486009	056486010	056486011	056486012	056486013	056486014
	83	84	85			
028	056486029	056486030	056486031			
	55	59	62			
148	056486149	056486150	056486151			
	73	74	77			
048	056486049	056486050	056486051			
	90	95	100			
128	056486129	056486130	056486131			



Bloques de ensayo

El ensayo de dureza Rockwell es un método rápido y, por lo tanto, ideal para evaluar la dureza. El ensayo de dureza Rockwell no utiliza la medición óptica, lo que significa que no se necesita la reflectividad de la muestra. Por lo tanto, el ensayo de dureza Rockwell se puede utilizar en superficies no preparadas.

Le recomendamos que verifique la calibración de su equipo de regularmente para asegurar la reproducibilidad y fiabilidad de los resultados del ensayo de dureza.

Rockwell

Los bloques de ensayo HRC, HRA, HRD, HR15N, HR30N, HR45N se facilitarán dentro de ± 2 HR del valor nominal.

El resto de bloques se facilitará dentro de ± 4 HR del valor nominal.

Tamaño del bloque: 64 mm de diámetro x 15 mm de grosor.

Añadir "C" de Certificado. Ejemplo: 056486004 sin certificado y 056486004C con certificado incluido.

Material del bloque patrón de ensayo:

Negro = Acero

Azul = Aluminio

Póngase en contacto con su representante local de Struers si desea añadir una calibración adicional y una cuadrícula al bloque patrón.

	92	93	
069	056486070	056486071	
	82	83	
089	056486090	056486091	
	72	74	
109	056486110	056486111	
	90	91	93
228	056486229	056486230	056486231
	76	80	
248	056486249	056486250	

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



ACCESORIOS

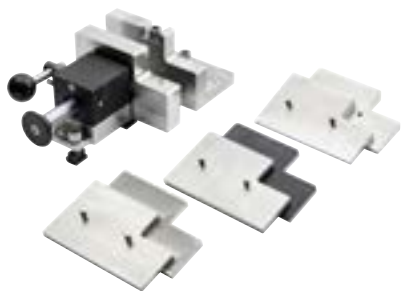
Struers ofrece una amplia variedad de herramientas y accesorios, todos ellos desarrollados con el objetivo principal de facilitar su manejo y ofrecer una preparación más precisa de la muestra.

En esta sección encontrará accesorios para:

- Corte
- Embutición
- Esmerilado y pulido
- Limpieza automática
- Ensayo no destructivo
- Ensayo de dureza

Solo los accesorios de Struers están pensados para maximizar el rendimiento de nuestros equipos.





Dispositivo de sujeción rápida



Dispositivo de sujeción de pernos

Corte

Herramientas de sujeción

05036915

Herramientas de sujeción vertical

Para la sujeción de piezas de trabajo de formas irregulares en la mesa de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 8 mm. La altura de sujeción se regula hasta 58 mm. Se completa con llave de funcionamiento y una base de sujeción plana.

Para ranuras en T de 8 mm

05116905

Para la sujeción de piezas de trabajo de formas irregulares en la mesa de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 10 mm. La altura de sujeción se regula hasta 58 mm. Se completa con llave de funcionamiento y una base de sujeción plana.

Para ranuras en T de 10 mm.

05046904

Para la sujeción de piezas de trabajo de formas irregulares en la mesa de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 12 mm. La altura de sujeción se regula hasta 105 mm. Se completa con llave de funcionamiento y una base de sujeción plana.

Para ranuras en T de 12 mm.

05116910

Bloque elevador

Para elevar la herramienta de sujeción vertical (05116905) al sujetar grandes piezas. Permite aumentar la altura de sujeción 60 mm

Para ranuras en T de 10 mm

05876902

Corona personalizada. Su uso junto con el bloque de soporte (05876901 o 05876924), permite que la corona ajuste la altura en un rango de 60-80 mm.

60-80 mm

05046905

Para elevar la herramienta de sujeción vertical (05046904) al sujetar grandes piezas de trabajo. Permite aumentar la altura de sujeción 74 mm

Para ranuras en T de 12 mm

05116911

Base giratoria

Conjunto de 4 bases giratorias multi-forma para herramienta de sujeción vertical (05046904, 05116905 o 05036915)

05876903

Corona personalizada. Su uso junto con el bloque de soporte (05876901 o 05876924), permite que la corona ajuste la altura en un rango de 80-100 mm.

80-100 mm

05046906

Brazo prolongador

Para el brazo prolongador del dispositivo de sujeción vertical (05036915, 05046904 y 05116905)

Herramientas de sujeción

05876906	Herramienta de sujeción giratoria Placa giratoria de 0-90 grados para corte angular. Para el uso con herramientas de sujeción de ranuras en T de 12 mm. Altura de la mesa: 42 mm. Tamaño de la mesa: 220 x 205 mm Para ranuras en T de 12 mm.
05876904	Corona personalizada. Su uso junto con el bloque de soporte (05876901 o 05876924), permite que la corona ajuste la altura en un rango de 100-120 mm. 100-120 mm
05876916	Mordazas con revestimiento de caucho Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de, por ejemplo, tubos de poco grosor. Para el uso con una herramienta de sujeción rápida para ranuras en T de 12 mm, izquierda (05876911) y derecha (05876912). Para ranuras en T de 12 mm.
05876914	Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo redondas y ovaladas. Para el uso con una herramienta de sujeción rápida para ranuras en T de 12 mm, izquierda (05876911) y derecha (05876912). 12 mm. Conjunto de 2
06316928	Mordazas para herramientas de sujeción con placa base Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de muestras pequeñas y regulares. Para el uso con herramientas de sujeción con placa base para ranuras en T de 10 mm y 12 mm, izquierda y derecha Para ranuras en T de 12 mm
05876918	Pinzas Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo regulares. Para el uso con una herramienta de sujeción rápida para ranuras en T de 12 mm, izquierda (05876911) y derecha (05876912). 12 mm. Conjunto de 2
05876913	Pinzas Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo redondas y ovaladas. Para el uso con una herramienta de sujeción rápida para ranuras en T de 10 mm, izquierda (05876909) y derecha (05876910). 10 mm. Conjunto de 2 uds.
06316923	Herramienta de sujeción rápida vertical alta Para la sujeción segura de la pieza de trabajo en el lado izquierdo del disco de corte. Adecuada para Labotom-15, Discotom-10 y Discotom-100. Altura máx. de la muestra: 85 mm. Altura mín. de la muestra: 35 mm. Para ranuras en T de 10 mm.
05876915	Accesorio mordaza con goma Conjunto de 2 accesorios para las mordazas con goma para la sujeción óptima de, por ejemplo, tubos de poco grosor. Para el uso con una herramienta de sujeción rápida para ranuras en T de 10 mm, izquierda (05876909) y derecha (05876910). Para ranuras en T de 10 mm.
05876917	Pinzas Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo regulares. Para el uso con una herramienta de sujeción rápida para ranuras en T de 10 mm, izquierda (05876909) y derecha (05876910). 10 mm. Conjunto de 2 uds.

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Herramientas de sujeción

- 05876905 Herramienta de sujeción giratoria**
Placa giratoria de 0-90 grados para corte angular. Para el uso con herramientas de sujeción de ranuras en T de 10 mm. Altura de la mesa: 42 mm. Tamaño de la mesa: 185 x 140 mm
Para ranuras en T de 10 mm.
- 06316915 Herramienta de sujeción rápida**
Para la sujeción segura de la pieza en el lado derecho del disco de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 10 mm. Se completa con tope posterior. Movimiento de mordaza: 50 mm. Altura de mordaza: 58 mm
Para ranuras en T de 10 mm lado derecho
- 06316912** Para ranuras en T de 10 mm lado izquierdo
- 06316916** Para ranuras en T de 12 mm lado derecho
- 06316914** Para ranuras en T de 12 mm lado izquierdo
- 05876926 Prisma individual para herramienta de sujeción rápida vertical**
Mordaza para la sujeción óptima de piezas de trabajo redondas y ovaladas. Para el uso con herramienta de sujeción rápida vertical con ranuras en T de 10 mm, (05876925).
1 ud.
- 05136903 Muelle derecho**
Para la retención de la pieza de trabajo en el lado derecho del disco de corte. Adecuada para Labotom-5, Labotom-15, Discotom-10 y Discotom-100. Se completa con tope posterior y llave de ajuste.
Derecha. Para ranuras en T de 10 mm.
- 06316902 Tope regulable para cortes en serie**
Ajuste preciso en cortes repetitivos Fácil de regular Se suministra con una regla para un ajuste preciso Apto para ranuras en T de 10 + 12 mm
Para ranuras en T de 10 + 12 mm
- 05876927 Estativo fijo**
Estativo para el soporte portamuestras. Posicionamiento manual. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 10 mm.
- 05996916 Grapa helicoidal**
Para la retención de la pieza de trabajo en el lado izquierdo del disco de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 8 mm. Se completa con tope posterior y llave de ajuste.
Izquierdo para ranuras en T de 8 mm
- 06316919 Kit de herramientas de sujeción**
Herramientas universales para las mesas de corte de tipo ranura en T. Permiten el apoyo y la sujeción de piezas de trabajo con formas irregulares.
Para ranuras en T de 10 mm.
- 06316920 Kit de herramientas de sujeción**
Herramientas universales para las mesas de corte de tipo ranura en T. Permiten el apoyo y la sujeción de piezas de trabajo con formas irregulares.
Para ranuras en T de 12 mm
- 06316901 Soporte regulable para muestras cilíndricas**
Se puede utilizar con secciones longitudinales y transversales. Es fácil de mover y de colocar en la mesa de corte. Se puede regular según diferentes diámetros Apto para ranuras en T de 10 + 12 mm
Para ranuras en T de 10 + 12 mm

Herramientas de sujeción

05876928	Herramienta de sujeción rápida XL Para fijar con seguridad las piezas de trabajo en el lado izquierdo del disco de corte. Idóneo para Magnutom-400/-500. Se completa con tope posterior y llave de ajuste. Movimiento de mordaza: 60 mm. Altura de mordaza: 116 mm.
06316918	Herramienta de sujeción rápida con recorrido corto Para la sujeción segura de la pieza de trabajo en el lado derecho del disco de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 10 mm. Se completa con tope posterior. Movimiento de mordaza: 12 mm. Altura de mordaza: 58 mm Para ranuras en T de 10 mm lado derecho
06316917	Para ranuras en T de 10 mm lado izquierdo
06316921	Herramienta de sujeción rápida baja Para la retención de la pieza de trabajo en el lado derecho del disco de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 10 mm. Se completa con tope posterior. Movimiento de mordaza: 50 mm. Altura de mordaza: 42 mm Para ranuras en T de 10 mm.
06316922	Herramienta de sujeción rápida vertical Para la sujeción segura de la pieza de trabajo en el lado izquierdo del disco de corte. Adecuada para Labotom-15, Discotom-10 y Discotom-100. Altura máx. de la muestra: 50 mm Para ranuras en T de 10 mm.
06316907	Herramienta de sujeción con placa base Diseñada para la sujeción de piezas pequeñas o de formas inusuales en el lado derecho del disco de corte. Movimiento de mordaza: 60 mm. Diámetro máximo de las piezas de trabajo redondas: 40 mm. Se completa con herramientas para la instalación en ranuras en T y mordazas ranuradas. Se dispone de mordazas de goma y extensibles, tipo prisma, como accesorios. Para ranuras en T de 8 mm
06316906	Para ranuras en T de 10 mm. lado derecho
06316905	Para ranuras en T de 10 mm. lado izquierdo
06316909	Para ranuras en T de 12 mm. lado derecho
06316908	Para ranuras en T de 12 mm. lado izquierdo
06316930	Mordazas para herramientas de sujeción con placa base de 10-12 mm Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo redondas y ovaladas. Para el uso con herramientas de sujeción con placa base para ranuras en T de 10 mm y 12 mm, izquierda y derecha. Para ranuras en T de 12 mm
06316926	Herramienta de sujeción de tornillos. Para la sección longitudinal de pernos y tornillería. Con una regla para facilitar la colocación de la pieza de trabajo. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 8 mm. Rango de sujeción de 4-12 mm. Una guía de carburo de tungsteno evita que el disco de corte se mueva hacia los lados. Se incluyen 3 tornillos de 1 mm y 3 cuñas de 0,5 mm. Para ranuras en T de 8 mm
05876929	Herramienta de sujeción rápida XL Para fijar con seguridad las piezas de trabajo en el lado derecho del disco de corte. Idóneo para Magnutom-400/-500. Se completa con tope posterior y llave de ajuste. Movimiento de mordaza: 60 mm. Altura de mordaza: 116 mm.
05876930	Mordazas XL Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo redondas y ovaladas. Para usar con la herramienta de sujeción rápida XL (058769XX).

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Herramientas de sujeción

05876931	Mordazas XL Conjunto de 2 mordazas para la sujeción óptima de piezas de trabajo regulares. Para usar con la herramienta de sujeción rápida XL (0587692X).
05876936	Herramienta de sujeción vertical XL, ranuras en T de 12 mm Para la sujeción de piezas de trabajo de formas irregulares en la mesa de corte. Adecuado para todas las máquinas con ranuras en T de 12 mm. La altura de la sujeción se puede regular hasta 176 mm (con bloque elevador). Completo con llave de funcionamiento y una zapata de sujeción plana.
05876901	Bloque de soporte Bloques de soporte regulables vertical y horizontalmente, y giratorios. Rango de ajuste de altura: 20 mm. Para el uso con coronas personalizadas: 60-80 mm (05876902), 80-100 mm (05876903) o 100-120 mm (05876904), que deben pedirse por separado. Se pueden utilizar bloques de soporte extra (05876923) en la placa base. Para ranuras en T de 12 mm
05876924	Bloque de soporte Bloque de soporte regulable verticalmente y giratorio con tuerca en T de 12 mm. Rango de ajuste de altura: 20 mm. Para el uso con coronas personalizadas: 60-80 mm (05876902), 80-100 mm (05876903) o 100-120 mm (05876904), que deben pedirse por separado. Para ranuras en T de 12 mm
06316904	Herramienta de sujeción con reducción de la presión Herramienta que reduce la presión en el disco cuando corta piezas de trabajo sometidas a ensiones internas. Se completa con dos mordazas (izquierda y derecha), topes posteriores y llaves Para ranuras en T de 10 mm
06316903	Para ranuras en T de 12 mm



EasyDoser

Herramientas de sujeción

05046912	Cadena de sujeción Para la succión de piezas de trabajo de formas irregulares. Se completa con anclaje para retener la cadena y llave de funcionamiento Para ranuras en T de 12 mm
----------	---



Wupty

Embutición en caliente

Dosing Units for Hot Mounting

05796902

EasyDoser

Unidad de dosificación individual para prensas de embutición en caliente. Para resinas de embutición en caliente de Struers de 1 kg

Embutición en frío



Disco MD



Disco de aluminio MD



Disco de esmerilado húmedo

Accesorios de embutición en frío

05696901

Wupty

Herramienta para extraer las embuticiones de FixiForm. Wupty sólo se puede utilizar con FixiForm, ya que se evita el uso de las manos para mayor seguridad al sacar las muestras.

Esmerilado y pulido

MD -Disc con pins de colocación.

02426920

MD-Disc con pins de colocación

Disco de fijación magnética para productos del sistema MD

200 mm (8") diá.

02426919

250 mm (10") diá.

02426918

300 mm (12") diá.

02426933

350 mm (14") diá.

Disco de preparación, con pins de colocación.

02426935

Disco de esmerilado húmedo con pins de arrastre

Disco de aluminio con anillo de retención. Para usar con papel de carburo de silicio

200 mm (8") diá.

02426936

230 mm (9") diá.

02426915

250 mm (10") diá.

02426909

305 mm (12") diá.

03756902

Disco de aluminio con pins de colocación

Para usar con consumibles autoadhesivos.

200 mm (8") diá.

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Disco de preparación, con pins de colocación.

02426907 250 mm (10") diá.

02426906 300 mm (12") diá.

40800113 Hoja magnética

Se puede acoplar a un disco de preparación de aluminio estándar para transformarlo en un disco magnético para el sistema MD. Autoadhesivo

200 mm (8") diá.

40800114 250 mm (10") diá.

40800115 300 mm (12") diá.

Accesorios para Tegramin y LaboPol**06086401 MD-Disc con cono**

MD-Disc para el uso en Tegramin-20 y LaboPol-20. Con cono para un reemplazo sencillo

200 mm (8") diá.

06086402 MD-Disc para el uso en Tegramin-25 y LaboPol-30/-60. Con cono para un reemplazo sencillo

250 mm (10") diá.

06086403 MD-Disc para el uso en Tegramin-30 y LaboPol-30/-60. Con cono para un reemplazo sencillo

300 mm (12") diá.

06086404 Disco de aluminio con cono

Disco de aluminio para el uso en Tegramin-20 y LaboPol-20. Con cono para un reemplazo sencillo

200 mm (8") diá.

06086405 Disco de aluminio para el uso en Tegramin-25 y LaboPol-30/-60. Con cono para un reemplazo sencillo

250 mm (10") diá.

06086406 Disco de aluminio para el uso en Tegramin-30 y LaboPol-30/-60. Con cono para un reemplazo sencillo

300 mm (12") diá.

Accesorios para LaboPol**06206932 Disco de esmerilado húmedo con cono**

Disco de aluminio tipo cono con anillo de retención. Para usar en LaboPol-30/60 con papel de carburo de silicio

230 mm (9") diá.

06206918 250 mm (10") diá.

06206919 305 mm (12") diá.

06206924 Disco de esmerilado húmedo con cono

Disco de aluminio tipo cono con anillo de retención. Para usar en LaboPol-20 con papel de carburo de silicio.

200 mm (8") diá.



Estuche



Pistola de aplicación

Accesorios para LaboPol

06206917	Disco de hierro fundido para mineralogía Disco con cono con canales concéntricos para el lapeado de muestras mineralógicas en LaboPol-30/-60 (06336127/06346127). 300 mm dia.
----------	--

TriPod

04386921	Embuticiones de muestra de sección paralela Embutición de muestra de acero inoxidable de 12,5 mm para TriPod Polishing Fixture-P (04386201) 10 uds.
04386922	Embutición de muestra de aluminio de 12,5 mm para TriPod Polishing Fixture-P (04386201) 10 uds.
04386923	Embuticiones de muestra de sección transversal Embutición de muestra de acero inoxidable de 12,5 mm para TriPod Polishing Fixture-X (04386202) 10 uds.
04386924	Embutición de muestra de aluminio de 12,5 mm para TriPod Polishing Fixture-X (04386202) 10 uds.
04386925	Soportes de TriPod Pie de Teflón para apoyo de TriPod Polishing Fixture-X/-P (04386202 o 04386201) 2 uds.

Limpieza automática

06236920	Dispositivo de nivelación para Lavamin Para el ajuste de los anillos de retención en las muestras individuales para Lavamin. Para las muestras cilíndricas de 25 mm, 30 mm, 40 mm y 50 mm de diámetro.
06236921	Aplicador para anillos de retención Para aplicar y ajustar los anillos de retención usados en el Lavamin 25 mm dia.
06236922	30 mm dia.
06236923	40 mm dia.
06236924	50 mm dia.
06236910	Anillos de retención Para las muestras de 25 mm de dia. Para retener las muestras individuales en el portamuestra para una limpieza en Lavamin. 15 uds.
06236911	15 uds.
06236912	15 pcs.

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Limpieza automática

06236913	15 uds.
06236925	Alfombra de goma Para el mantenimiento de las muestras pequeñas y ligeras en los portamuestras de 140 mm dia. para uso con Lavamin. Para Tegramin-25, Tegraforce y Rotoforce
06236926	Para el mantenimiento de las muestras pequeñas y ligeras en los portamuestras de 160 mm dia. para uso con Lavamin. Para usar con Tegramin-30

Otros

40900065	Pistola de aplicación Pistola de aplicación de accionamiento manual para RepliSet Para cartuchos de 265 ml
40900066	Para cartuchos de 50 ml
40900067	Estuche Estuche de aluminio para transporte del sistema RepliSet de 50 ml. Compartimento interior de gomaespuma con espacio para todas las necesidades relacionadas con las aplicaciones en campo. 1 pistola de aplicación, 5 cartuchos nuevos y 2 cartuchos en uso, 2 x 35 uds. boquillas de mezclado estático, puntas de boquilla, papel para el dorso, líquido de limpieza y réplicas acabadas. El contenido debe pedirse por separado. Largo x prof. x alto = 445 x 155 x 330 mm



Penetradores

Ensayos de dureza

Penetradores

06709101	Rockwell diamond indenter Con certificado de calibración según las normas ASTM & ISO. Para Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650.
06709102	Rockwell ball indenter, 1/16" Con certificado de calibración según las normas ASTM & ISO. Para Duramin-100/-150/-160/-170/ -600/-650. Eje de Ø6.35 mm
06709103	Rockwell ball indenter, 1/8" Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-150/-160/-170/-600/-650 Eje de Ø6.35 mm
06709104	Rockwell ball indenter, 1/4" Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-150/-160/-170/-600/-650 Eje de Ø6.35 mm

Penetradores

06709105	Rockwell ball indenter, 1/2" Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-150/-160/-170/-600/-650 Eje de Ø6.35 mm
06709110	Brinell indenter, 1 mm Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000 Eje de Ø6.35 mm
06709111	Penetrador Brinell, 2.5 mm Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000 Eje de Ø6.35 mm
06709112	Brinell indenter, 5 mm Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000 Eje de Ø6.35 mm
06709113	Brinell exchangeable indenter, 10 mm Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-100/-160/-170/-600/-650/-3000 Eje de Ø6.35 mm
06709114	Brinell indenter, 1 mm Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-4/-40/-100 Eje de Ø3 mm
06709115	Brinell indenter, 2.5 mm Con certificado acreditado ISO + ASTM. Para Duramin-4/-40/-100 Eje de Ø3 mm
06709121	Penetrador Vickers certificado Con certificado acreditado acc. a ASTM & ISO. Para Duramin-4/-40/-100.
06709120	Vickers indenter, ≥HV1 Con certificado acreditado acc. a ASTM & ISO. Para Duramin-100/-600/-650 Eje de Ø6.35 mm
06709130	Knoop indenter Con certificado acreditado acc. a ASTM & ISO. Para Duramin-4/-40/-100. Eje de Ø3 mm
06709131	Knoop Indenter ø6,35mm Con certificado acreditado acc. a ASTM & ISO. Para Duramin-100/-600/-650 Eje de Ø6.35 mm
06709132	Adapter for second indenter, Duramin-4/-40 Para Duramin-4/-40

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS



MD-Concert Concertino



MD-Storage Cabinet



Mueble para máquina de corte

Mobiliario de laboratorio

Mobiliario de laboratorio	
05306101	MD-Concert Almacenamiento para 9 superficies de preparación MD en 300 mm (12"), 250 mm (10") o 200 mm (8") diá.
05306102	MD-Concertino Almacenamiento para 7 superficies de preparación MD en 200 mm (8") diá.
05666001	Almacenamiento MEDCU Para 10 superficies de preparación MD en 350 mm (14") diá.
06266102	Mesa para Discotom y Labotom Para máquinas de corte Discotom y Labotom. Con compartimento para unidad de refrigeración por recirculación, cajón para herramientas y estantes para discos de corte. Ancho: 93 cm, profundidad: 95 cm, altura: 75-80 cm
06266901	Extensión de mesa La mesa de las máquinas de corte se puede ampliar en el lado derecho y/o izquierdo Ancho: 400 mm, profundidad: 950 mm
06266902	Estante para mesa Discotom y Labotom Estante de mesa, si no hay unidad de recirculación instalada.

Sistema de recirculación

Advanced Cooling System	
05766933	Filtro tipo bolsa para unidad XL Reemplazo del disco tipo bolsa para el uso con unidad XL (05766932) Reemplazo del filtro tipo bolsa
05766928	Filtro tipo bolsa Filtro tipo bolsa para tanque de 50 l (05766906). Acero inoxidable Para el uso con tanque de 50 l

Esmerilado y pulido Xmatic

Modelos	N.º de cat.
Xmatic Compact 3x200-240V, 50-60 Hz	06886129
Xmatic Compact 3x380-480V 50/60Hz	06886146
Xmatic Compact con limpieza ultrasónica 3x200-240V, 50-60 Hz	06886229
Xmatic Compact con limpieza ultrasónica 3x380-480V 50/60Hz	06886246
Xmatic Compact con transportador vertical 3x200-240V, 50-60 Hz	06886329
Xmatic Compact con transportador vertical 3x380-480V 50/60Hz	06886346
Xmatic Compact con limpieza ultrasónica y con transportador vertical 3x200-240V, 50-60 Hz	06886429
Xmatic Compact con limpieza ultrasónica y con transportador vertical 3x380-480V 50/60Hz	06886446

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido Xmatic

Xmatic y Xmatic Compact	N.º de cat.
Disco MD 250 mm (10") diá.	06896902

250 mm (10") diá. Disco de fijación magnética para superficies de esmerilado y pulido MD

Disco MD 300 mm (12") diá.	06896903
-----------------------------------	----------

300 mm (12") diá. Disco de fijación magnética para superficies de esmerilado y pulido MD

Luz indicadora	06296900
-----------------------	----------

Para mostrar las condiciones actuales de trabajo



Sistema de recirculación para estación MD	05766937
--	----------

Para recircular el agua de refrigeración para esmerilado en la estación de esmerilado/pulido MD
Consta de: Depósito de 75 l, bomba, sensor de nivel, cilindro para filtro tipo bolsa, 1 bolsa de filtro desechable para estación de esmerilado/pulido MD, manguera de agua

Separador de alcohol	06896904
-----------------------------	----------

Para recoger el alcohol de desecho en la estación de limpieza

Dispositivo nivelador	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
--	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro
Con pie de presión para posicionar las muestras



Esmerilado y pulido Xmatic

Portamuestras					
RFID* 140 mm diá. Para uso en discos MD de 250 mm (10") diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Dibujo	Material	N.º de cat.
-	0	—		Aluminio	06066701
25-40 mm	4			Aluminio	06066901
25-40 mm	4			Acero inoxidable	06066904
10-32 mm	6			Aluminio	06066918
10-32 mm	6			Acero inoxidable	06066915
RFID* 160 mm diá. Para uso en discos MD de 300 mm (12") diám.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Dibujo	Material	N.º de cat.
-	0	—		Acero inoxidable	06066702
-	0	—		Aluminio	06066703
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	06066721
50 mm	4			Acero inoxidable	06066913
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066907
25-40 mm	6			Aluminio	06066910
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	06066720
13-25,5 mm	12			Acero inoxidable	06066921

*La tecnología RFID permite a Xmatic realizar un seguimiento automático de los soportes para muestras

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido Xmatic

Consumibles	N.º de cat.
Filtros tipo bolsa para el sistema de recirculación en la estación de esmerilado/pulido MD	49900085
Bolsas de filtro desechables para el sistema de recirculación	
Bolsas de filtro para el sistema de recirculación en la estación de esmerilado plano de alta velocidad	49900086
Bolsas de filtro desechables para el sistema de recirculación en la estación de esmerilado plano de alta velocidad	
Recipiente para residuos desechable	49900077
Para una limpieza sencilla del recipiente en la estación de esmerilado/pulido MD y en la estación de esmerilado plano de alta velocidad	
Punta de diamante para herramienta afiladora	02606962
Para afilar discos de esmerilado MD-Alto	
	
Varillas de óxido de aluminio para afilar discos de esmerilado MD	40800241
Para afilar discos de esmerilado MD	
Punta de diamante para herramienta afiladora (para piedra de esmerilado plano con eliminación alta)	40800045
Punta de diamante para herramienta afiladora	
	
Bolsas desperdicios para depósito de 75/100 l	49900043
Para la recogida de material de desecho en depósito de 75/100/150 l	
	
Xmatic Compact retrofit kits	N.º de cat.
Transportadora vertical	06886901
Transportadora vertical para retroadaptación en Xmatic Compact con lavado ultrasónico	
Transportadora vertical	06886902
Transportadora vertical para retroadaptación en Xmatic Compact	

Esmerilado y pulido AbraPlan-30

Modelos	N.º de cat.
AbraPlan-30, 3 x 200-240 V / 50-60 Hz	06296129

AbraPlan-30, 3 x 380-480 V / 50-60 Hz	06296146
---------------------------------------	----------

Unidad de recirculación	Accesorios	N.º de cat.
-------------------------	------------	-------------

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



Bomba de recirculación

La bomba de recirculación de tres fases está conectada directamente a AbraPlan-30, lo cual permite que la parada de emergencia también controle la bomba de recirculación.



3 x 200-240 V 50/60 Hz

06296929

3 x 380-415 V 50/60 Hz

06296946

3 x 460-480 V 50/60 Hz

06296954

Depósito de recirculación de 50 l

Los depósitos están fabricados en acero inoxidable para una larga vida útil del producto y una alta disipación del calor.



05766906

Filtro tipo bolsa

Struers se han diseñado para funcionar con nuestros grandes depósitos de recirculación, eliminando la mayor cantidad de residuos posible para que no entren en el sistema de drenaje.



05766928

Bolsas desperdicios. 5 uds.

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



49900042

Luz indicadora	N.º de cat.
Para mostrar las condiciones reales de trabajo	06296900

Para mostrar las condiciones de trabajo reales de AbraPlan-30, AbraPol-30 y Xmatic, Xmatic Compact



Esmerilado y pulido AbraPlan-30

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro
Con pie de presión para posicionar las muestras



Esmerilado y pulido AbraPlan-30

Portamuestras					
160 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
10-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928

CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido AbraPlan-30

Portamuestras					
200 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-5 mm	6			Acero inoxidable	06066914
53-90 mm	3			Acero inoxidable	02606922
39-32 mm	12			Aluminio	02606956
38-40 mm	8			Aluminio	02606957
49-52 mm	6			Aluminio	02606958
-	0	-		Acero inoxidable	02606927
-	0	-		Aluminio	02606929

Esmerilado y pulido AbraPol-30

Modelos	N.º de cat.
AbraPol-30, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306129
AbraPol-30, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306146
AbraPol-30 con válvula de cambio, 3 x 200 - 240 V / 50 - 60 Hz	06306229
AbraPol-30 con válvula de cambio, 3 x 380 - 480 V / 50 - 60 Hz	06306246
Unidad de dosificación	N.º de cat.
Unidad de bomba-DP	06306901

Para la dosificación de suspensión de diamante o lubricante en AbraPol-30.
Se incluye sistema Easy Connector



Unidad de bomba-OP	06306902
---------------------------	-----------------

Para la suspensión de óxido de dosificación en AbraPol-30.
Se incluye sistema Easy Connector



Disco de preparación, con pasadores de colocación	N.º de cat.
Disco MD, 350 mm diá.	02426933

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD.



Disco MD, 300 mm diá.	02426918
------------------------------	-----------------

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD.



Esmerilado y pulido AbraPol-30

Disco de aluminio, 300 mm diá.	02426906
Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido.	
Disco abrasivo húmedo, 305 mm diá.	02426909
El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	
Sujeción giratoria con orificios	05886905
Sujeción giratoria con orificios y 12 pasadores para discos de preparación. Para evitar la elevación de los discos de preparación	
Recipiente para residuos desechable, 3 uds.	49900067
Para una limpieza sencilla del recipiente	
Válvula de cambio	06306903
Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP	
Luz indicadora	06296900
Para mostrar las condiciones de trabajo reales de AbraPlan-30, AbraPol-30 y Xmatic, Xmatic Compact	

Esmerilado y pulido AbraPol-30

Unidad de recirculación	Accesorios	N.º de cat.
	Bomba de recirculación La bomba de recirculación dispone de tres fases y está conectada directamente a AbraPlan-30, lo cual permite que la parada de emergencia también controle la unidad de recirculación.	
	3 x 200-240 V 50/60 Hz	06296929
	3 x 380-415 V 50/60 Hz	06296946
	3 x 460-480 V 50/60 Hz	06296954
	Depósito de recirculación de 50 l Los depósitos están fabricados en acero inoxidable para una larga vida útil del producto y una alta disipación del calor.	
	Filtro tipo bolsa Struers se han diseñado para funcionar con nuestros grandes depósitos de recirculación, eliminando la mayor cantidad de residuos posible para que no entren en el sistema de drenaje.	
	Bolsas desperdicios. 5 uds. Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l (05766906)	

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido AbraPol-30

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Con pie de presión para posicionar las muestras



Esmerilado y pulido AbraPol-30

Portamuestras					
160 mm diá. para disco de preparación de 300 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
10-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928
Soporte portamuestras flexible					07066961
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 100 x 100 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software ≥ 3.03.					

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido AbraPol-30

Portamuestras					
200 mm diá. para disco de preparación de 350 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-5 mm	6			Acero inoxidable	06066914
53-90 mm	3			Acero inoxidable	02606922
39-32 mm	12			Aluminio	02606956
38-40 mm	8			Aluminio	02606957
49-52 mm	6			Aluminio	02606958
-	0	-		Acero inoxidable	02606927
-	0	-		Aluminio	02606929

Esmerilado y pulido Tegramin-30

Modelos	N.º de cat.
Tegramin-30	06036127
Tegramin-30 con cubierta	06036227
Tegramin-30 con tapa	06036527
Módulo de dosificación Tegramin	N.º de cat.
Con 1 bomba DP	06036900

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP

06036901

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP y 1 bomba OP

06036902

Se incluye sistema Easy Connector.



Bandeja de botellas para 8 botellas

06036911

Bandeja de botellas con espacio para ocho botellas cuadradas de ½ o 1 litro.



Esmerilado y pulido Tegramin-30

Discos de preparación	N.º de cat.
Disco MD, 300 mm diá.	06086403

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD.



Disco de aluminio, 300 mm diá.	06086406
--------------------------------	----------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido.



Disco de hierro fundido. 300 mm diá.	06206917
--------------------------------------	----------

Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Fabricado con una aleación especial de hierro fundido resistente a SiC.



Cubierta	06036903
----------	----------

Cubierta transparente



Tapa para disco de preparación	06036906
--------------------------------	----------

Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza



Protección contra salpicaduras para preparación manual	06036905
--	----------

Con un pequeño espacio para evitar la obstrucción de las muestras



Esmerilado y pulido Tegramin-30

Recipiente para residuos desechable, 5 uds.

49900052

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio

06036904

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



Unidad de recirculación

N.º de cat.

Sistema de refrigeración 3

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz

05766516

1 x 220-240 V / 50 Hz

05766522

1 x 100-120 V / 60 Hz

05766523

1 x 220-240 V / 60 Hz

05766524

1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA

05766616

Bolsas desperdicios. 5 uds.

49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Esmerilado y pulido Tegramin-30

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Con pie de presión para posicionar las muestras



Esmerilado y pulido Tegramin-30

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086901

Para placas portamuestras.



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25 mm	6	●		Acero inoxidable	06086932
30 mm	6	●		Acero inoxidable	06086933
40 mm	6	●		Acero inoxidable	06086934
50 mm	6	●		Acero inoxidable	06086935
1 "	6	●		Acero inoxidable	06086939
1 ¼ "	6	●		Acero inoxidable	06086940
1 ½ "	6	●		Acero inoxidable	06086941
2 "	6	●		Acero inoxidable	06086942
20x30 mm	6	●		Acero inoxidable	06086944
Accustop-30	3	●		Acero inoxidable	06086937
Accustop-40 y soporte TYNDS	3	●		Acero inoxidable	06086938
-	0	-		Acero inoxidable	06086936

Esmerilado y pulido Tegramin-30

Portamuestras					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
10-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928
Soporte portamuestras flexible					N.º de cat.
Para muestras de formas inusuales sin embutir.					07066961
Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 100 x 100 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software de Tegramin ≥ 1.33					

Esmerilado y pulido Tegramin-25

Modelos	N.º de cat.
Tegramin-25	06026127
Tegramin-25 con cubierta	06026227
Tegramin-25 con tapa	06026527
Módulo de dosificación Tegramin	N.º de cat.
Con 1 bomba DP	06036900

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP

06036901

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP y 1 bomba OP

06036902

Se incluye sistema Easy Connector.



Bandeja de botellas para 8 botellas

06036911

Bandeja de botellas con espacio para ocho botellas cuadradas de ½ o 1 litro.



Esmerilado y pulido Tegramin-25

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 250 mm diá.	06086402

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo



Disco de aluminio, 250 mm diá.	06086405
--------------------------------	----------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo



Cubierta	06036903
----------	----------

Con cubierta transparente.



Tapa para disco de preparación	06036906
--------------------------------	----------

Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza.



Protector contra salpicaduras para disco de preparación	06026905
---	----------

Para preparación manual con una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.



Esmerilado y pulido Tegramin-25

Recipiente para residuos desechable, 5 uds.

49900052

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio

06036904

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido Tegramin-25

Unidad de recirculación	N.º de cat.
Sistema de refrigeración 3	

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
Bolsas desperdicios. 5 uds.	
	49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Esmerilado y pulido Tegramin-25

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Para portamuestras de 140 mm diám.	05256903

Permite la nivelación de muestras en soportes de 140 mm de diámetro



Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro.
Con pie de presión para posicionar las muestras



Esmerilado y pulido Tegramin-25

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086901

Para placas portamuestras.



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
30 mm	6	●		Acero inoxidable	06086903
40 mm	6	●		Acero inoxidable	06086904
50 mm	3	●		Acero inoxidable	06086905
1 ¼ "	6	●		Acero inoxidable	06086910
1 ½ "	6	●		Acero inoxidable	06086911
2 "	3	●		Acero inoxidable	06086943
Accustop 30	3	●		Acero inoxidable	06086907
-	-	-		Acero inoxidable	06086906

Esmerilado y pulido Tegramin-25

Portamuestras					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
10-32 mm	6			Acero inoxidable	06066917
10-32 mm	6			Aluminio	06066920
25-40 mm	4			Acero inoxidable	06066906
25-40 mm	4			Aluminio	06066903
29-32 mm	6			Aluminio	02606952
-	0	-		Aluminio	02606950
Portamuestras flexibles					07066941
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 90 x 90 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software de Tegramin ≥ 1.33					

Esmerilado y pulido Tegramin-20

Modelos	N.º de cat.
Tegramin-20	06016127
Módulo de dosificación Tegramin	N.º de cat.
Con 1 bomba DP	06036900

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP	06036901
------------------------	-----------------

Se incluye sistema Easy Connector.



Con 2 bombas DP y 1 bomba OP	06036902
-------------------------------------	-----------------

Se incluye sistema Easy Connector.



Bandeja de botellas para 8 botellas	06036911
--	-----------------

Para organizar las botellas.
Portabotellas con espacio para ocho botellas cuadradas de 1/2 o 1 litro.



Esmerilado y pulido Tegramin-20

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 200 mm diá.	06086401

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo



Discos de preparación, 200 mm diá.	06086404
------------------------------------	----------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido.



Cubierta	06036903
----------	----------

Con cubierta transparente.



Tapa para disco de preparación	06016906
--------------------------------	----------

Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza



Protección contra salpicaduras para preparación manual	06016905
--	----------

Con un pequeño espacio para evitar la obstrucción de las muestras



Esmerilado y pulido Tegramin-20

Recipiente para residuos desechable, 5 uds.49900056

Para una limpieza sencilla del recipiente



Válvula de cambio06036904

Para su uso si tiene un sistema de recirculación y utiliza un método con suspensiones-OP



Esmerilado y pulido Tegramin-20

Unidad de recirculación	N.º de cat.
Sistema de refrigeración 3	

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz	05766516
1 x 220-240 V / 50 Hz	05766522
1 x 100-120 V / 60 Hz	05766523
1 x 220-240 V / 60 Hz	05766524
1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA	05766616
Bolsas desperdicios. 5 uds.	49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



CORTE

EMBUCCIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido Tegramin-20

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086900

Para placas portamuestras



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25 mm	4			Acero inoxidable	06086912
30 mm	4			Acero inoxidable	06086913
40 mm	4			Acero inoxidable	06086914
1 "	4			Acero inoxidable	06086915
1 ¼ "	4			Acero inoxidable	06086916
1½ "	4			Acero inoxidable	06086917
-	0	-		Acero inoxidable	06066918

Esmerilado y pulido LaboPol-60

Modelo	N.º de cat.
LaboPol-60	06346127
Unidad de control	N.º de cat.
LaboUI	06206901

Panel de control resistente para una preparación manual y rápida las 24 horas.



Portamuestras LaboForce-50

06356127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-4 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-100

06366127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-6 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-Mi

06386130

Placa portamuestras semiautomática y robusta, de baja velocidad, para la preparación de 1-8 muestras mineralógicas. Destaca su fiabilidad constante en la preparación de la muestra.



Esmerilado y pulido LaboPol-60

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 250 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086402
	
Disco MD, 300 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086403
	
Disco de aluminio, 250 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086405
	
Disco de aluminio, 300 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086406
	
Disco de esmerilado húmedo, 230 mm diá.* El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC. * El disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. no se puede utilizar en combinación con LaboForce-50.	06206932
	
Disco de esmerilado húmedo, 250 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206918
	
Disco de esmerilado húmedo, 300 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206919
	
Disco de hierro fundido. 300 mm diá. Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Fabricado con una aleación especial de hierro fundido resistente a SiC.	06206917
	

Esmerilado y pulido LaboPol-60

Protección contra salpicaduras**	N.º de cat.
Para preparación manual con un disco MD/Aluminio de 250 mm diá.	06206921
Para la preparación manual con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio de 250 mm. diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio/Hierro fundido de 300 mm diá.	06206925
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá.	06206927
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá.	06206928
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 300 mm diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Tapa para disco de preparación	06206913
Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza.	
Recipiente para residuos desechable, 5 uds.	49900062
Para una limpieza sencilla del recipiente	

** LaboPol-60 incluye de serie una protección contra salpicaduras para preparación manual en un diámetro de 300 mm. Disco MD/Aluminio, con un pequeño espacio para muestras atascadas previamente.

Esmerilado y pulido LaboPol-60

Unidad de recirculación

N.º de cat.

Sistema de refrigeración 3

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz

05766516

1 x 220-240 V / 50 Hz

05766522

1 x 100-120 V / 60 Hz

05766523

1 x 220-240 V / 60 Hz

05766524

1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA

05766616

Bolsas desperdicios. 5 uds.

49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Esmerilado y pulido LaboPol-30

Modelo	N.º de cat.
LaboPol-30	06336127
Unidad de control	N.º de cat.
LaboUI	06206901

Panel de control resistente para una preparación manual y rápida las 24 horas.



Portamuestras LaboForce-50

06356127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-4 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-100

06366127

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-6 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Portamuestras LaboForce-Mi

06386130

Placa portamuestras semiautomática y robusta, de baja velocidad, para la preparación de 1-8 muestras mineralógicas. Destaca su fiabilidad constante en la preparación de la muestra.



Esmerilado y pulido LaboPol-30

Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 250 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086402
	
Disco MD, 300 mm diá. Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo	06086403
	
Disco de aluminio, 250 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086405
	
Disco de aluminio, 300 mm diá. Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo	06086406
	
Disco de esmerilado húmedo, 230 mm diá.* El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC. * El disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. no se puede utilizar en combinación con LaboForce-50.	06206932
	
Disco de esmerilado húmedo, 250 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206918
	
Disco de esmerilado húmedo, 300 mm diá. El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.	06206919
	
Disco de hierro fundido. 300 mm diá. Disco con ranurado concéntrico para lapear muestras mineralógicas. Fabricado con una aleación especial de hierro fundido resistente a SiC.	06206917
	

* El disco de esmerilado húmedo 230 mm diá. no se puede utilizar en combinación con LaboForce-50

Esmerilado y pulido LaboPol-30

Protección contra salpicaduras**	N.º de cat.
Para preparación manual con un disco MD/Aluminio de 250 mm diá.	06206921
Para la preparación manual con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio de 250 mm. diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para preparación semiautomática con disco MD/Aluminio/Hierro fundido de 300 mm diá.	06206925
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá.	06206927
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 230 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá.	06206928
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 250 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Para disco de esmerilado húmedo de 300 mm diá.	06206929
Para usar con disco de esmerilado húmedo de 305 mm diá. y para preparación semiautomática con disco MD de 250 mm. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.	
Tapa para disco de preparación	06206913
Para proteger el disco de preparación cuando no se utiliza.	
Recipiente para residuos desechable, 5 uds.	49900062
Para una limpieza sencilla del recipiente.	

** LaboPol-30 se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual en un disco MD/aluminio de 300 mm diá., dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas.

Esmerilado y pulido LaboPol-30

Unidad de recirculación

N.º de cat.

Sistema de refrigeración 3

Se debe conectar una unidad de recirculación para obtener un uso más rentable del agua y para recoger los abrasivos eliminados. Un sistema completo contiene un depósito, una bomba y un filtro tipo bolsa.



1 x 100 V / 50 Hz

05766516

1 x 220-240 V / 50 Hz

05766522

1 x 100-120 V / 60 Hz

05766523

1 x 220-240 V / 60 Hz

05766524

1 x 100-120 V / 50-60 Hz CSA

05766616

Bolsas desperdicios. 5 uds.

49900042

Para la recogida de material de desecho en depósito de 50 l.



Esmerilado y pulido LaboPol-20

Modelo	N.º de cat.
LaboPol-20	06326127
Unidad de control	N.º de cat.
LaboUI	06206901

Panel de control resistente para una preparación manual y rápida las 24 horas.



Portamuestras LaboForce-50	06356127
-----------------------------------	-----------------

Placa portamuestras semiautomática y robusta para la preparación de 1-4 muestras. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



Disco de preparación con cono	N.º de cat.
Disco MD, 200 mm diá.	06086401

Los discos de fijación magnética le permiten cambiar la superficie de preparación de forma rápida y sencilla. Además, garantiza una menor resiliencia a la hora de preparar sus muestras. Solo para uso con nuestras superficies MD. Con cono para un reemplazo sencillo



Discos de preparación, 200 mm diá.	06086404
---	-----------------

Para utilizar al preparar las muestras con paños de pulido OP y DP y otros consumibles autoadhesivos de esmerilado y pulido. Con cono para un reemplazo sencillo



Disco abrasivo húmedo, 200 mm diá.	06206924
---	-----------------

El disco de esmerilado húmedo sirve para la fijación del papel SiC.



Esmerilado y pulido LaboPol-20

Protección contra salpicaduras*	N.º de cat.
Para preparación semiautomática con un disco MD o un disco de aluminio Para preparación semiautomática en LaboPol-20. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas	06206923
Para disco de esmerilado húmedo Para usar con disco de esmerilado húmedo de 200 mm diá. LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas	06206926
Tapa para disco de preparación Para la protección del disco LaboPol-20 cuando no se esté utilizando	06206912
Recipiente para residuos desechable, 5 uds. Para una limpieza sencilla del recipiente	49900061

* LaboPol se suministra de serie con un protector contra salpicaduras para preparación manual, dotado de una pequeña separación para evitar que las muestras queden enganchadas

Esmerilado y pulido LaboForce-100

Modelo	N.º de cat.
LaboForce-100	06366127
LaboDoser-100	N.º de cat.
Con 4 bombas peristálticas para la dosificación de los productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.	06376104

Unidad de dosificación automática y robusta para productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Destacan su rapidez y fiabilidad constantes en la preparación de la muestra.



LaboDoser-10	N.º de cat.
Plataforma para LaboDoser-10	06376904

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
-------------------------------------	-----------------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Con mecanismo de goteo ajustable.

Esmerilado y pulido LaboForce-100

Dispositivo de nivelación	N.º de cat.
Para portamuestras de 140 mm diám.	05256903

Permite la nivelación de muestras en soportes de 140 mm de diámetro



Dispositivo de nivelación Uniforce sin pie de presión	04886101
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro. Sin pie de presión para posicionar las muestras



Dispositivo de nivelación Uniforce con pie de presión	04886102
---	----------

Dispositivo nivelador de muestras en soportes de 140, 160 y 200 mm de diámetro. Con pie de presión para posicionar las muestras



Esmerilado y pulido LaboForce-100

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086901

Para placas portamuestras



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
30 mm	6	●		Acero inoxidable	06086903
40 mm	6	●		Acero inoxidable	06086904
50 mm	3	●		Acero inoxidable	06086905
1 ¼ "	6	●		Acero inoxidable	06086910
1 ½ "	6	●		Acero inoxidable	06086911
2 "	3	●		Acero inoxidable	06086943
Accustop 30	3	●		Acero inoxidable	06086907
-	-	-		Acero inoxidable	06086906

Esmerilado y pulido LaboForce-100

Portamuestras					
140 mm diá. para disco de preparación de 250 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
10-32 mm	6			Acero inoxidable	06066917
10-32 mm	6			Aluminio	06066920
25-40 mm	4			Acero inoxidable	06066906
25-40 mm	4			Aluminio	06066903
29-32 mm	6			Aluminio	02606952
-	0	-		Aluminio	02606950
Soporte portamuestras flexible					07066941
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 90 x 90 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software ≥ 3.03.					

Esmerilado y pulido LaboForce-100

Portamuestras					
160 mm diá. para disco de preparación de 300 mm diá.					
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25-40 mm	6			Acero inoxidable	06066909
25-40 mm	6			Aluminio	06066912
13-25,5 mm	12			Acero inoxidable	02606917
10-25 x 34 mm	6			Acero inoxidable	02606918
20-40 x 68 mm	3			Acero inoxidable	02606920
Máx.: 24 x 52 mm	3	-		Acero inoxidable	02606924
29-32mm	8			Aluminio	02606954
38-40 mm	6			Aluminio	02606955
50-51 mm	4			Acero inoxidable	02606963
-	0	-		Acero inoxidable	02606926
-	0	-		Aluminio	02606928
Portamuestras flexibles					07066961
Para muestras de formas inusuales sin embutir. Área: Mín. 20 x 40 mm Máx.: 100 x 100 mm Altura: Mín. 10 mm Máx.: 20 mm Se requiere un software especial. Versión de software ≥ 3.03.					

CORTE

EMBUTICIÓN

ESMERILADO

PULIDO

VERIFICACIÓN

ACCESORIOS

Esmerilado y pulido LaboForce-50

Modelo	N.º de cat.
LaboForce-50	06356127
LaboDoser-10	N.º de cat.
Acoplamiento	06376905

Para usar con botellas cuadradas de ½ y 1 l de Struers

Plataforma para LaboDoser-10	06376904
------------------------------	----------

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
------------------------------	----------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Con mecanismo de goteo ajustable.

Esmerilado y pulido LaboForce-50

Placas portamuestras	N.º de cat.
Acoplamiento	06086900

Para placas portamuestras



Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.:
25 mm	4			Acero inoxidable	06086912
30 mm	4			Acero inoxidable	06086913
40 mm	4			Acero inoxidable	06086914
1 "	4			Acero inoxidable	06086915
1 ¼ "	4			Acero inoxidable	06086916
1 ½ "	4			Acero inoxidable	06086917
-	0	-		Acero inoxidable	06086918

Esmerilado y pulido LaboForce-MI

Modelo	N.º de cat.
LaboForce-MI	06386127
LaboDoser-10	N.º de cat.
Acoplamiento	06376905

Para usar con botellas cuadradas de 1/2 y 1 l de Struers

Plataforma para LaboDoser-10	06376904
------------------------------	----------

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
------------------------------	----------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml, junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno. Con mecanismo de goteo ajustable.

Esmerilado y pulido LaboForce-MI

Placas portamuestras					N.º de cat.
Tamaño del orificio	Orificios	Forma	Fotografía	Material	N.º de cat.
25 mm	8			Acero inoxidable	05236901
30 mm	8			Acero inoxidable	05236902
40 mm	4			Acero inoxidable	05236903
60 mm.	4			Acero inoxidable	05236904
20 x 30	8			Acero inoxidable	05236905

Esmerilado y pulido LaboUI

Modelo	N.º de cat.
Labo-UI	06206901
LaboDoser-10	N.º de cat.
Para usar con botellas cuadradas de 1/2 y 1 l de Struers	06376905

Unidad de dosificación con mecanismo de goteo ajustable.
Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml,
junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.

Plataforma para LaboDoser-10	06376904
------------------------------	----------

Para usar con botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml,
junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.
Incluye un tapón con mecanismo de goteo ajustable.

Tapa para botellas cuadradas	06376906
------------------------------	----------

Para usar con LaboDoser-10 y botellas estándar de Struers de 500 ml/1000 ml,
junto con productos de suspensión de diamante, lubricantes y todo-en-uno.
Con mecanismo de goteo ajustable.

////////////////////

MEJORE LA ERGONOMÍA Y LA REPRODUCIBILIDAD

con el soporte para muestras Flexible

El soporte para muestras Flexible es el único del mercado que puede sujetar muestras de formas inusuales sin sujeción. Combínelo con nuestro portamuestras Tegramin-25/-30 y LaboForce-100 y actualice su solución de esmerilado y pulido manual a semiautomática. Esto le permitirá disponer de un proceso más rápido y seguro, así como de una reproducibilidad ostensiblemente más alta.

- ✓ **Aumente la reproducibilidad** actualizando a una solución moderna y semiautomática.
- ✓ **Mejore la salud y la seguridad** reduciendo la tensión en la muñeca, los codos y los hombros.
- ✓ **Aumente el rendimiento y la eficiencia** con una solución rápida y sin sujeción para muestras de formas inusuales.
- ✓ **Reduzca el tiempo del proceso** con soportes de esmerilado de alta eficiencia.

Reduzca el tiempo de
preparación hasta en un

40 %

LEER MÁS



////////////////////

CURSOS DE FORMACIÓN MATERIALOGRÁFICA

Nuestros cursos de formación metalográfica combinan los conocimientos teóricos del proceso metalográfico con un enfoque práctico para, de este modo, poder elegir y utilizar siempre las técnicas y soluciones adecuadas.

También ofrecemos cursos específicos sobre ensayos de dureza y microscopio que responden a las necesidades de preparación y análisis de las muestras.

Nuestros cursos formativos para metalógrafos profesionales (TPM, por sus siglas en inglés) abarcan la totalidad del proceso metalográfico, desde el corte de la muestra de trabajo a su análisis y verificación.

Podemos organizar cursos de formación personalizados que incluyan procesos y materiales específicos. También ofrecemos cursos de formación para equipos de laboratorio en sus respectivas instalaciones.

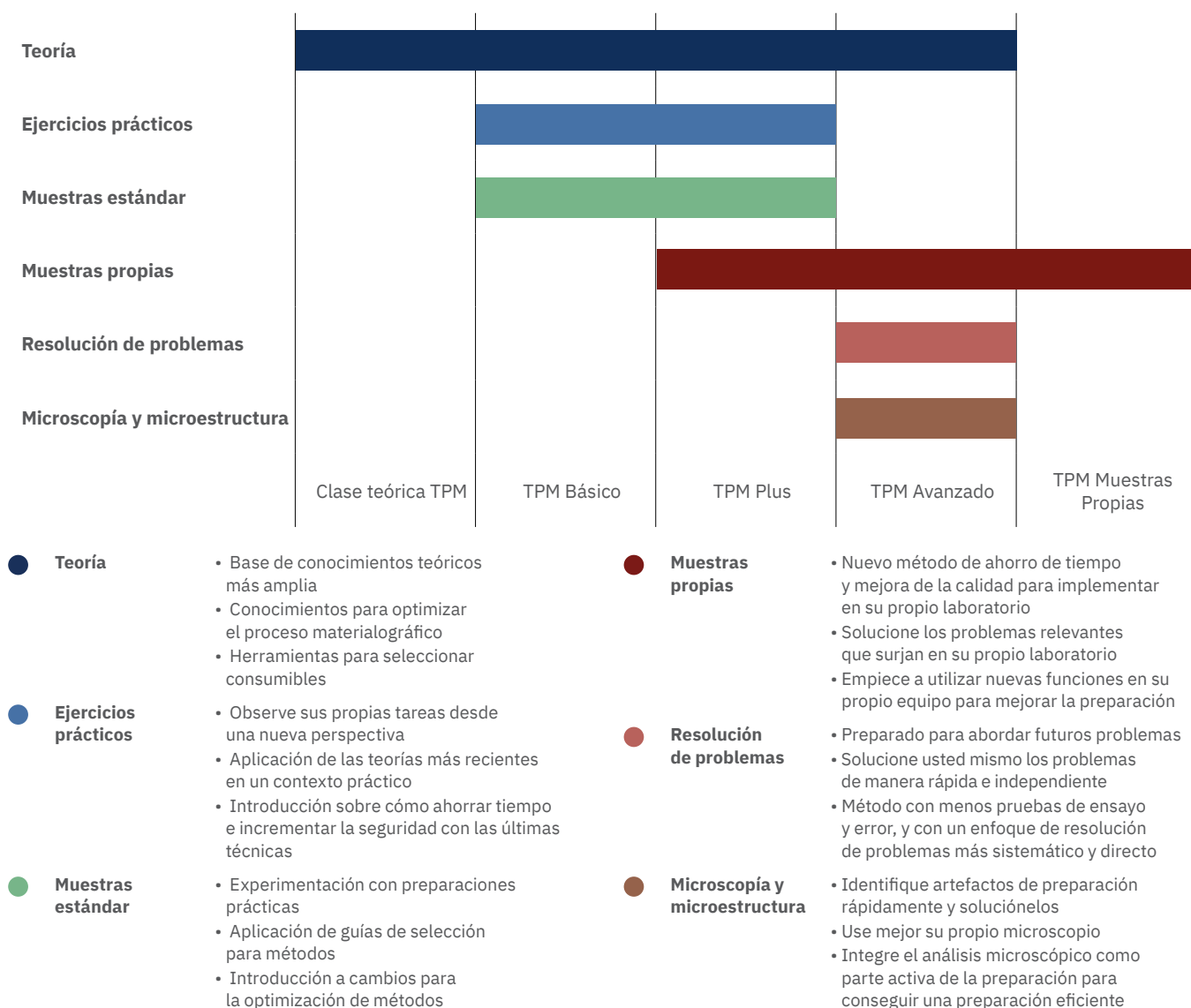
[LEER MÁS](#)

////////////////////

“Agradezco especialmente el índice de estudiantes por profesor durante las prácticas de laboratorio, ya que es lo que garantizó que no se produjeran pérdidas de tiempo. En general, la experiencia fue excelente.”

Participante del curso TPM Plus





////////////////

OBTENGA INFORMACIÓN MATERIALOGRÁFICA RECIENTE

Siga a Struers en nuestros canales de redes sociales para recibir directamente las últimas noticias, investigaciones, conocimientos e información en metalografía.

-
- ✓ Conocimientos de expertos
 - ✓ Noticias de productos
 - ✓ Cursos
 - ✓ Seminarios web
 - ✓ Consejos y trucos
-





LA FORMA MÁS SENCILLA DE PEDIR CONSUMIBLES

Con un nuevo diseño fácil de usar
y adaptado a dispositivos móviles,
nuestra WebShop es la forma más
sencilla de pedir sus consumibles.

- ✓ Explore la selección completa
de consumibles de Struers online
- ✓ Realice su pedido en cualquier lugar
desde su portátil, tablet o móvil
- ✓ Disfrute de pedidos
y entregas rápidos

VISITE EL WEBSHOP





Ensuring certainty

La preparación y prueba materialográfica exigen unos resultados consistentes y reproducibles. Estos no solo se obtienen gracias al proceso de su laboratorio, sus operarios y sus equipos, sino también a su cadena de suministro y a su socio. Como cliente de Struers, obtendrá un diseño y una ingeniería de equipos y consumibles de la más alta calidad, gracias tanto a nuestra base exclusiva de conocimientos, robusta cadena de suministro y consejos expertos, como también a nuestra asistencia técnica para aplicaciones, dónde y cuándo lo necesite. Es lo que nosotros llamamos ensuring certainty.

Struers se dedica a hacer del mundo un lugar mejor a través de la búsqueda de perspectivas científicas profundas y una tecnología innovadora. Hoy somos su socio de confianza en un mundo en rápida evolución, y compartimos con usted toda nuestra experiencia práctica y conocimientos a escala global. Esto le ofrece soluciones innovadoras que le ayudarán a afrontar el futuro con confianza. Seguimos siendo líderes tanto en productos y servicios materialográficos como dando forma a futuros desarrollos para crear una sociedad mejor.