

## FICHA TÉCNICA DE PRODUTO

| Produto          | Norma / classificação | revisão | data     |
|------------------|-----------------------|---------|----------|
| <b>ABRASIVOS</b> | -                     | 1       | 30/04/19 |

DISCOS ABRASIVOS

Existem diversos tipos de discos abrasivos: para corte, polimento, desbaste, lixamento.

Os discos de corte servem para uso geral em metais, aço, aço inoxidável, materiais de fundição, pedras, alumínio e outros metais não ferrosos. Recomendamos:

*Linha Manual - T41 – Ligas Especiais*

*Linha Bancadas - T41 – Ligas Especiais*

Os discos de corte fino são utilizados para cortes em aço inoxidável. Recomendamos:

*Linha Super INOX - T41 – óxido de zircônio*

*Linha Especial INOX - T41 – óxido de alumínio*

Os discos para lixamento são utilizados no lixamento de massa poliéster, primers, tintas e vernizes.

Os discos de desbaste são indicados para retirar o excesso de material, de modo a se obter um acabamento mais profissional. No campo da solda, são utilizados para limpeza de superfícies antes da solda, desbaste de cordão de solda, remoção de defeitos superficiais, imperfeições e rebarbas de peças fundidas. Utilizado também para o preparo de superfícies para pintura ou revestimento, possibilitando melhor aderência sobre o metal base.

Os discos devem ser acopladas em lixadeiras pneumáticas ou elétricas orbitais de dupla-ação. Recomendamos:

*Linha Desbaste T27 Especial*

Os discos de desbaste tipo Flap são discos de lixa com uma base de plástico nylon (reta) ou fibra (angular), que serve para dar acabamento em peças em geral. Sua utilização vai desde remoção de tinta e ferrugens até soldas proporcionando um melhor acabamento em diversas superfícies com resultados. Recomendamos:

*Linha FLAP Industrial T27 – óxido de zircônio*

*Linha FLAP Serralheiro Blue Fire T27 – óxido de alumínio*

Os tipos de abrasivos mais comumente encontrados são:

Óxido de Alumínio Marrom → grão abrasivo robusto e pouco friável. Utilizado em operações de corte, desbaste e retificação em aços de baixo carbono, facas, alavancas, picaretas, talhadeiras, etc. Em aplicações com lixas também é indicado para materiais não ferrosos como madeira dura e alumínio.

Óxido de Alumínio Branco → utilizado em operações de precisão (acabamento) e afiação de ferramentas de aço rápido. Em aplicações com lixas é indicado para trabalhar em materiais não ferrosos como madeira e couro.

Óxido de Alumínio Zirconado NZ → rendimento 2 a 3 vezes superior aos grãos convencionais. Indicado para desbaste pesado e corte rápido de metais ferrosos e nos casos de lixas também em materiais não ferrosos como madeiras moles ou duras, compensados, aglomerantes e vidros.

Óxido de Alumínio Zirconado ZF → apresenta elevada resistência e elevado desempenho. Sendo, portanto, indicado para desbaste pesado e alta remoção de metais ferrosos em aciarias e fundições.

Óxido de Alumínio Zirconado ZS → apresenta alta resistência. É indicado para operações de condicionamento de barras, placas, etc, em que a pressão de trabalho é extremamente elevada.

#### Armazenamento:

Os discos devem ser armazenados em local seco e arejado. Por se tratar de uma ferramenta circular de alta velocidade é fundamental manter o disco em sua embalagem original até o momento de uso e nunca acomodá-lo sob outros produtos com peso excessivo, o que poderia danificá-lo.

#### Manuseio:

Para a utilização do disco é importante seguir uma sequência de procedimentos para sua a utilização de modo seguro.

- Verifique a aplicação do disco.
- Verifique o estado do flange e o tamanho da mesma. Evite apertos excessivos e usar flanges não apropriadas. Estes itens são fundamentais para que se garanta a integridade do disco e evite sua quebra.
- Verifique se velocidade do disco condiz com a descrita na máquina de corte. Nunca exceda a rotação descrita no corpo do produto. A velocidade periférica máxima recomendada para estes discos normalmente é de 60 m/s a 80m/s. Para discos de Ø 4.1/2”(115 mm) aplicar rotação de 12.500~13.300 RPM.
- Com a máquina desligada, encaixe o disco de corte, verifique o estado da flange e o sentido de rotação.
- Use sempre equipamento de proteção individual. Nunca utilize máquinas sem a proteção.
- Exerça uma ligeira pressão durante o desbaste evitando sempre a desaceleração do disco.
- Os discos devem ser usados no máximo a 15 ° em relação à peça obra.
- Antes de transportar a máquina de corte, remova o disco para evitar possíveis danos ao disco e a máquina.

*Analísado/Aprovado - NMR*