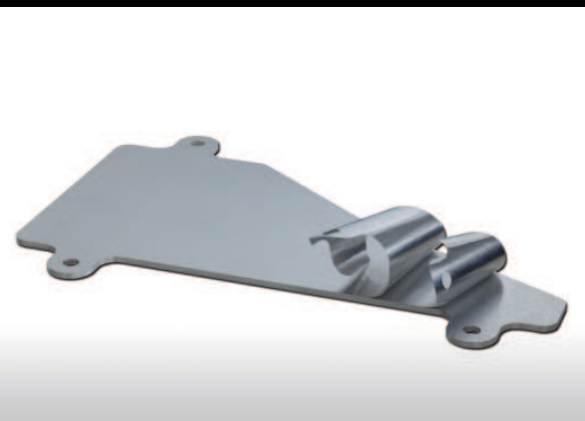


¿COMO ELEGIR UN BUEN MATERIAL PELABLE?



¿Todavía no conocen ustedes los materiales pelables?
 ¿O simplemente no consiguen determinar cuál de entre ellos respondería mejor a sus necesidades?
 ¿Buscan ustedes la mejor relación calidad/precio?
 Para encontrar respuesta a sus preguntas, les será suficiente contar en un primer momento con dos factores que se combinen:

Primer factor:

LA TEMPERATURA MÁXIMA DE UTILIZACIÓN

Es oportuno recordar aquí, que la película de aglutinante entre las láminas es extremadamente fina. ¡Después del tratamiento térmico se puede considerar que su importancia es nula en el espesor total de la pieza y cualquiera que sea la cota del mismo!

Más allá de una determinada temperatura (véase la norma LAMECO), el ligante se destruye. No obstante el hecho de su extrema dilución, su desaparición no afecta en nada a la utilización de la pieza en curso de funcionamiento. Simplemente habrá que reemplazarla durante los desmontajes de mantenimiento.

Segundo factor:

LOS ESFUERZOS MECÁNICOS

Ante todo deberán ustedes determinar la importancia de la presión que se ejercerá sobre el material pelable. Si sus piezas disponen de taladros de fijación, la presión que se producirá será la ejercida por los tornillos de sujeción. Se tratará pues de una débil presión. En este caso, tienen ustedes la posibilidad de utilizar todos los materiales pelables sin restricción alguna.

Para todos los demás casos, le pedimos consultarnos.

Condiciones de utilización:

Teniendo en cuenta estos dos factores, podrán ustedes determinar el material perfectamente apropiado a sus necesidades, considerando los puntos siguientes:

¿COMO ELEGIR UN BUEN MATERIAL PELABLE?

NECESIDAD DE UN CARACTER PELABLE TODAVÍA MAS FACIL Y RAPIDO

Todos nuestros materiales composites - INTERCOMPOSITE®, DUOPEEL®, X.FIBER® et COBRA.X® - se despegan "con el dedo", sin necesidad de utilizar una herramienta, escalpelo o cúter.

Lo mismo para todos los materiales metálicos de la gama INSTANT-PEEL®.

En el conjunto de estos productos las hojas, una vez peladas, se mantienen planas y sin ninguna deformación. Por lo tanto, se pueden volver a utilizar.

NECESIDADES DE LIGEREZA

- Si su preocupación es aligerar sus materiales (para mayor autonomía, carga útil, etc...): INTERCOMPOSITE®, DUOPEEL®, X.FIBER® y COBRA.X® se adaptarán perfectamente a sus necesidades. Éstos se imponen como los más ligeros de nuestros productos y presentan una excelente relación peso/características mecánicas en todos los casos de búsqueda de ligereza.

- Para terminar INTERCOMPOSITE® y DUOPEEL® no son sólo de una utilización rápida, sino que cuentan entre los menos costosos de todos los materiales pelables.

NECESIDADES DE ADAPTACIÓN PARA FORMAS CURVAS

Si ustedes deben calzar sobre formas curvas, dirijan su elección a INTERCOMPOSITE®, DUOPEEL® y, según los espesores, X.FIBER® - ver la ficha de estos diferentes productos. Estos materiales tienen la propiedad de adaptarse inmediatamente a la mayoría de las curvaturas, sin pérdida de precisión. Todo en el mismo lugar del montaje.

Por el contrario, para los materiales metálicos, le animamos a orientar su elección a la gama de calas pelables CURVPEEL®, procedimiento exclusivo según el cual el radio deseado se reorienta a la cala en el momento de su producción.

CASOS DE EXCLUSIÓN

- Hay que excluir el acero en montajes en los que se presente un riesgo de corrosión.

- Es preferible evitar el aluminio, siempre que se busquen aumentos de productividad. En efecto, el aluminio es de un pelado más delicado y, por lo tanto, largo.

- Finalmente, está contraindicado utilizar el aluminio y, en menor medida, el acero inoxidable en caso de presencia de par galvánico (también llamado fretting).

Así acaban ustedes de definir la temperatura a la que será sometido el material, la presión ejercida, eventualmente la forma de la pieza necesaria, los tiempos de montaje y más aún, la masa de los sistemas (intención de ligereza). - Este fascículo informativo les llevará a diseñar el material adaptado a sus necesidades.

RESTRICCIONES DE UTILIZACIÓN DE LAS PARTES "SÓLIDAS"

Una vez que éste haz de informaciones haya sido determinado, evite prever partes llamadas " sólidas " [o "P.S." = partes no pelables] en fuertes espesores.

- En efecto, y contrariamente a lo que se podría creer, al introducir de este modo partes sólidas, se disminuyen las calidades mecánicas de las piezas.

- Además, el precio de estas últimas se eleva sensiblemente, ya que exigen un mecanizado delicado (salto de la herramienta en el torneado, por ejemplo).

- Sobre todo teniendo en cuenta que entran en la categoría de las fabricaciones especiales, sin existencias disponibles.

En consecuencia, la parte sólida se impondrá únicamente debido a una exigencia técnica particular.

Es el caso, en especial, cuando es necesario realizar una parte roscada en el espesor de la pieza o de los chaflanes, para las cabezas de tornillos.

