

TENAZIT®



Abrasivos **TERMOPLÁSTICOS**

Soluciones
en **Abrasivos®**



ABRASIVOS TERMOPLÁSTICOS

¿Qué son los TERMOPLÁSTICOS?

Son herramientas abrasivas fabricadas mediante un proceso que “encapsula” granos abrasivos dentro de una matriz de plástico termoestable.

Son la alternativa con mayor ventaja en seguridad y conformidad en comparación a los productos de alambre, nylon y abrasivos no tejidos.

Ideales para dar acabado y pulir áreas de difícil acceso. No eliminan los detalles de la pieza de trabajo, ni modifican la forma de las superficies.

Casi no generan polvo y calor y no requieren del uso de compuestos para pulido.

Son adecuados para procesos automatizados con mínima variación en el acabado obtenido.

Usos:



Acero al carbón



Metales no Ferrosos



Acero Inoxidable



Madera



Contienen grano abrasivo

REMOCIÓN

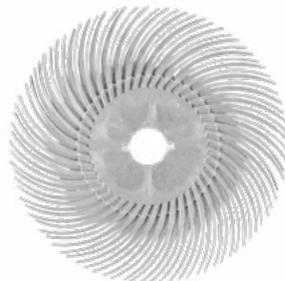
ALISADO

ACABADO

PULIDO

Tipos y Formas

Disco Radial Termoplástico



- Disponibles con tres tipos de filamentos, según el requerimiento.
- Para mototool en 7/8, 1, 2, 3, 4” y para esmeril recto o de banco en 6 y 8” de diámetro.
- Son modulares, por lo que se pueden usar 1 ó más juntos.
- Excelentes para piezas pequeñas y con gran detalle.

Rueda Radial Termoplástico



- Arreglo de discos termoplásticos para esmeril recto y esmeril de banco.
- Con adaptadores y reductores: 1”, 7/8”, 3/4”, 5/8” y 1/2”.
- Ideales cuando el usuario requiere manipular la pieza de trabajo.

Cepillo Termoplástico



- Con sistema de sujeción de cambio rápido (Ø 1, 2, 3”).
- Con rosca integrada (5/8”-11) cepillos de (4-1/2”).
- Ideales para superficies amplias de contacto.
- Recomendados para mantenimiento de motores automotrices.



Video



Más seguro

Se elimina el peligro de proyección de secciones de alambre a alta velocidad.

Velocidades de Trabajo

Las velocidades más bajas permiten un tacto más suave, mayor flexibilidad y resultados más sutiles. Las velocidades más altas permiten una eliminación más agresiva del material. El uso de las puntas de las cerdas con una ligera presión maximiza la vida útil del disco.

Esterilizable

Beneficio esencial para la medicina y la odontología, donde las preocupaciones de salud son primordiales.

Mejor

Trabaja con mayor rapidez y eficacia en superficies planas que las escobillas de alambre. Consigue fácilmente un acabado consistente y de calidad con una ligera presión. No se satura de material.

Funcionamiento en Frío

La estructura abierta genera un calor mínimo que reduce los posibles daños o distorsiones en la superficie de trabajo.

Sin Polvo

Alternativa duradera y sin pelusa a los abrasivos no tejidos.

Suave

No raya ni desgasta la superficie subyacente o debajo.

Conformabilidad

Las cerdas flexibles se adaptan a los contornos, las grietas y las esquinas, al tiempo que funcionan igualmente bien en las superficies planas.

Beneficios

Modular

Utilice solo un disco para zonas estrechas como ranuras y surcos. Para superficies más grandes, apílelos tan altos y anchos como su imaginación, maquinaria y equipo lo permitan. (véase la tabla de la página siguiente).

TECNOLOGÍA	COMPARACIÓN DE TECNOLOGÍAS					
	CONFORMABILIDAD	DURABILIDAD	ACABADO	SEGURIDAD Y LIMPIEZA	RENDIMIENTO	GENERAL
 <p>Cepillo de alambre ondulado</p>	Mínima, con presión.	Larga, pero suele perder forma.	Depende del ángulo y posición de la herramienta.	El empleo incorrecto puede fracturar los alambres y expulsarlos a gran velocidad.	Dependerá de la forma y superficie de trabajo. Mientras no se fracture.	BUENO
 <p>Disco laminado de fibra</p>	Buena.	Corta.	Buena, consistente y no áspero.	Liberación de fibras en el ambiente, puede obstruir colectores de polvo.	Relativamente bajo. Baja vida útil en filos y esquinas.	MEJOR
 <p>Discos Termoplásticos</p>	Muy conformable, con ligera presión.	Larga. Rendimiento uniforme.	Homogéneo y uniforme en superficies irregulares.	Seguro, limpio y fácil de usar	Remoción constante de material. No debe exponerse a filos.	EXCELENTE

Especificaciones

Filamento TC-Curvo UNIDIRECCIONAL



Curvo, muy flexible y adaptable, lo que permite una remoción constante, controlada y un acabado uniforme aún en superficies con radios, curvas o de difícil acceso. Con sentido de giro.

Filamento TA-Angular UNIDIRECCIONAL



Filamento grueso y flexible, recomendado para remoción ligera, controlada y constante. Con sentido de giro.

Filamento TS-Recto BIDIRECCIONAL



Filamento grueso, conformable y medianamente flexible. Ideal para operaciones de rebabeo, remoción y limpieza constante. Con sentido de giro bidireccional.

Código de Colores



CAFÉ
Ultra - Grueso
A/O 36



ROJO
Estándar
A/O 220



VERDE
Extra - Grueso
A/O 50



AZUL
Fino
A/O 400



AMARILLO
Grueso
A/O 80



ROSA
Muy fino
A/O 600



BLANCO
Medio
A/O 120



DURAZNO
Extra fino
A/O 6 micras

Velocidades de Operación

MODELO			RPM		
Tipo	D (pulg.)	Filamento	Recomendadas	Máximas	
DRT	Disco Radial Termoplástico	7/8"	TC - Curvo	3,000 - 18,000	35,000
		1"	TC - Curvo	3,000 - 18,000	35,000
		2"	TC - Curvo	15,000	30,000
		3"	TC - Curvo	12,000	20,000
		4"	TC - Curvo	4,000	6,000
		6"	TA - Angular	4,000	6,000
		6"	TC - Curvo	4,000	6,000
		8"	TS - Recto	3,000	6,000
RRT	Rueda Radial Termoplástico	6"	TA - Angular	4,000	4,000
		6"	TC - Curvo	4,000	4,000
		8"	TS - Recto	3,000	3,000
EZT	Cepillo Termoplástico	1"	Recto	15,000	30,000
		2"	Recto	15,000	25,000
		3"	Recto	12,000	15,000
		4-1/2"	Recto	10,000	12,000

Disponibilidad de Cada Grano

TIPO	Ø	GRANO							
		REMOCIÓN		ALISADO		ACABADO		PULIDO	
		36	50	80	120	220	400	600	6u (800)
DRT	7/8"				4804		4806	4807	
	1"	4811	4812	4813	4814	4815	4816		
	2"			4823	4824		4826		
	3"			4833	4834	4835	4836		
	4"	4879	4880	4881	4882				
	6"	4861	4862						
	6"			4864	4865	4866	4867		4868
	8"		4873	4874	4875				
RRT	6"	4851	4852	4853					
	6"			4854	4855	4856	4857		4858
	8"		4870	4871	4872				
EZT	1"				4841				
	2"		4842	4843	4844				
	3"		4845	4846	4847				
	4-1/2"	4859	4860	4869	4878				

- **Bajas velocidades** permiten una acción de corte suave, gran flexibilidad y resultados más sutiles.
- **Altas velocidades** los hacen más agresivos y remueven más.
- Para trabajo en madera lo ideal son **500 - 5,000 RPM** para productos de 1 - 6".

Discos y Ruedas Radiales Termoplásticas (Óxido de Aluminio)

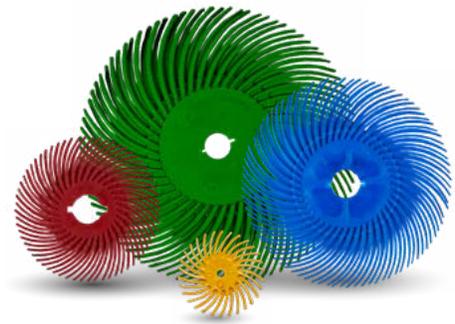
Discos de Filamentos TC Ø 7/8", 1", 2", 3" y 4"

Dimensiones	Grano	Color		Clave
7/8" x 1/16" 22.23 x 1.6 mm	120	Blanco	24	4804
	400	Azul	24	4806
	600	Rosa	24	4807
1" x 1/8" 25 x 3.2 mm	36	Café	24	4811
	50	Verde	24	4812
	80	Amarillo	24	4813
	120	Blanco	24	4814
	220	Rojo	24	4815
2" x 3/8" 51 x 9.5 mm	400	Azul	24	4816
	80	Amarillo	12	4823
	120	Blanco	12	4824
3" x 3/8" 76 x 9.5 mm	400	Azul	12	4826
	80	Amarillo	12	4833
	120	Blanco	12	4834
4" x 3/8" 100 x 9.5 mm	220	Rojo	12	4835
	400	Azul	12	4836
	80	Amarillo	12	4879
	50	Verde	12	4880
	80	Amarillo	12	4881
	120	Blanco	12	4882

Vástagos de Montaje

Dimensiones		Clave
1/8" x 1/8" 3.2 x 3.2 mm	1	4810

Dimensiones		Clave
1/4" x 3/8" 6.4 x 9.5 mm	1	4820



Kit de Discos Radiales



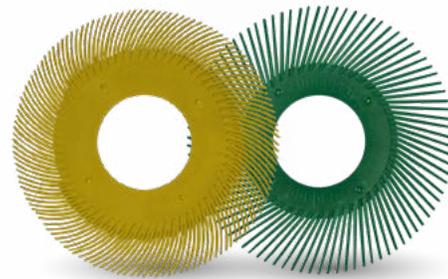
Contiene:

- 8 discos de las claves:
4811: Café - 36 Ultra Grueso
4812: Verde - 50 Extra Grueso
4813: Amarillo - 80 Grueso
4814: Blanco - 120 Medio
4815: Rojo - 220 Estándar
4816: Azul - 400 Fino
- 2 vástagos de la clave 4810 (1/8" x 1/8")

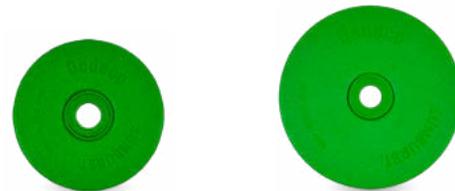
Clave
4819

Discos de Ø 6" y 8"

Dimensiones	Grano	Color	Filamento		Clave
6" x 2" 150 x 50 mm	36	Café	TA	10	4861
	50	Verde	TA	10	4862
	80	Amarillo	TC	10	4864
	120	Blanco	TC	10	4865
	220	Rojo	TC	10	4866
	400	Azul	TC	10	4867
8" x 3" 200 x 76 mm	6 micras	Durazno	TC	10	4868
	50	Verde	TS	1	4873
	80	Amarillo	TS	1	4874
	120	Blanco	TS	1	4875



Adaptadores de Montaje



Dimensiones		Clave
2" x 1/2" 51 x 12.7 mm	1	4876

Dimensiones		Clave
3-1/2" x 1" 89 x 25.4 mm	1	4877

Ruedas de Ø 6" y 8"

Dimensiones	Grano	Color	Filamento		Clave
6" x 1/2" x 1" 150 x 15 x 25 mm	36	Café	TA	1	4851
	50	Verde	TA	1	4852
	80	Amarillo	TA	1	4853
	80	Amarillo	TC	1	4854
	120	Blanco	TC	1	4855
	220	Rojo	TC	1	4856
	400	Azul	TC	1	4857
	6 micras	Durazno	TC	1	4858
8" x 1" 200 x 25.4 mm	50	Verde	TS	1	4870
	80	Amarillo	TS	1	4871
	120	Blanco	TS	1	4872



Guía de Aplicación por Grano

Aplicaciones Industriales	REMOCIÓN		ALISADO		ACABADO		PULIDO	
	36 AO	50 AO	80 AO	120 AO	220 AO	400 AO	600 POMEZ	6u (800) AO
Proceso de materiales: Aluminio, acero, metales no ferrosos como cobre y latón	Limpieza y eliminación de contaminantes superficiales					Pre-Pulido		Pulido
	AGRESIVO	ALTA DEMANDA	ÉSTANDAR	TRABAJO LIGERO				
Impresión 3D: Desvanecer plástico y marcas en piezas metálicas	Remoción Ligera		Difuminar marcas		Texturizado			
					Acabado Satinado	Satinado Fino		
Aeroespacial y Electrónicos: Rebabeo ligero de aluminio y láminas de cobre recubiertas	Rebabeo							
	AGRESIVO	ALTA DEMANDA	TRABAJO LIGERO					
Industria Automotriz: Acondicionamiento de superficies y remoción de empaques. Retiro de adhesivos	Remoción de marcas de maquinado							
	ALTA DEMANDA		TRABAJO LIGERO					
	Aluminio / Acero / No ferrosos							
Soldadura: Limpieza de cordones, decoloración y salpicaduras	Limpieza de soldadura y preparación de superficies							
	AGRESIVO	ALTA DEMANDA	ÉSTANDAR	TRABAJO LIGERO				
	Limpieza	Limpieza / Preparación		Preparación				
Joyería: Oro, plata, platino y otros metales. No requiere de compuestos, ni pulimentos	Limpieza y remoción					Pre-Pulido		Pulido
	RAYONES PROFUNDOS		RAYONES/ MARCAS DE TEMPERATURA	RAYONES FINOS	RAYONES LIGEROS / ÓXIDOS	DIFUMINAR Y ASENTAR	PULIDO DE PIEDRAS	
	Limpieza joyas de fundición			Texturizado				
	Limpieza ligera			Acabado Satinado	Satinado Fino			
Odontología: Materiales compuestos, cerámicos, acrílicos, metales preciosos, semipreciosos y no preciosos	Limpieza y remoción					Pre-Pulido / Semi - Acabado		Pulido
	AGRESIVO	ALTA DEMANDA	RAYONES	RAYONES FINOS / ÓXIDO	ÓXIDO LIGERO			
	Difuminar marcas							
	Texturizado			Asentado				
Carpintería y Evastinería: RPM Recomendadas <1" - 6" 500 - 5,000 < 7" - 12" 500 - 1,000	Remoción y tallado				Asentado de superficie		Pre - Pulido	Pulido
	AGRESIVO	ALTA DEMANDA	ASENTADO DE VETA	TRABAJO LIGERO	FINO	MUY FINO		
	Preparación de superficie y limpieza							

Discos Radiales Termoplásticos SiC

Aplicación

Granos de carburo de silicio SiC- Ideal para aplicaciones médicas, dentales, de joyería y aeroespaciales de precisión. Esterilizable en autoclave.

Una alternativa a los pulidores de silicona, pero, con mayor resistencia al calor.



Aplicaciones	Remoción	Alisado	Acabado	Pulido
Joyería / Odontología: Una alternativa más resistente al calor y duradera que los pulidores de silicona tradicionales	90	240	400	1000
	Para eliminar, acrílico y composites	Pulido suave y flexible para alisar superficies de aleaciones de metales preciosos	Para obtener brillo en aleaciones de metales preciosos	Para obtener el máximo brillo en aleaciones de metales preciosos

Discos Montados de 4 capas TC de 7/8"

Dimensiones	Grano	Color	Clave
7/8" x 3/32" 22 x 2.4 mm	90	Blanco	6 4830
	240	Negro	6 4831
	400	Azul	6 4832
	1000	Rosa	6 4837

Velocidades de Operación

Modelo			RPM	
Tipo	D(pulg.)	Filamento	Recomendadas	Máximas
DRTV	7/8"	TC - Curvo	3,000 - 18,000	35,000
	Kit	TC - Curvo	3,000 - 18,000	35,000

Disponibilidad de Cada Grano

Grano			
Remoción	Alisado	Acabado	Pulido
90	240	400	1000
4830	4831	4832	4837
4838 (1 pza de c/u)			

Cepillos Radiales Termoplásticos (Óxido de Aluminio)

Con Sistema de Sujeción Rol-Ok

Dimensiones	Grano	Color		Clave
1" 25.4 mm	120	Blanco	10	4841
2" 51 mm	50	Verde oscuro	5	4842
	80	Amarillo	5	4843
	120	Blanco	5	4844
3" 76 mm	50	Verde oscuro	5	4845
	80	Amarillo	5	4846
	120	Blanco	5	4847
Con rosca (15.9-11 mm / 5/8"-11H)				
4-1/2" x 5/8"-11 115 mm x 15.9-11 mm	36	Café	5	4859
	50	Verde oscuro	5	4860
	80	Amarillo	5	4869
	120	Blanco	5	4878



Respaldos



Ø	Clave
1" 25.4 mm	2577



Ø	Clave
2" 51 mm	628



Ø	Clave
3" 76 mm	629

Adaptadores



Vástago para
Mototool
(Incluido con clave
628, 629 y 2577)



Adaptador para
Microesmeriladora
(Clave 58199)



Girar hacia arriba -
Ventilar hacia afuera

Aplicaciones	Remoción		Alisado		Acabado	
	36 AO	50 AO	80 AO	120 AO	220 AO	400 AO
Materiales	Fundición					
	Aceros					
	Aluminio					
Eliminar contaminantes y reducir marcas de maquinado La limpieza de las superficies mejora la adhesión de los rendimientos.	Limpieza y eliminación de contaminantes superficiales y materiales adheridos					
	AGRESIVO		ALTA DEMANDA		ESTÁNDAR	
	AGRESIVO		ALTA DEMANDA		ESTÁNDAR	
	TRABAJO LIGERO					
Soldadura / Reparación y Restauración Automotriz	Adhesivos / Recubrimientos / Corrosión / Pegamento / Oxidación / Pintura / Óxido / Sellador / Manchas / Barniz / Marcas de temperatura y oxidación					
	Reducir marcas de maquinado					
	Aluminio / Acero / No ferrosos					
Soldadura	Reparación / Restauración automotriz					
	Limpieza y preparación de la superficie. Eliminación de marcas de temperatura, salpicaduras y decoloración			Acondicionamiento de la superficie, difuminado de rayas y defectos, eliminación de juntas y empaques y eliminación de adhesivos		

Industrias

Industrial

Rebabea, limpia, acaba y pule en tamaños de granos que van de 36 a 2000. Desde la eliminación de material adherido hasta el pulido con alto brillo, en operaciones de fabricación y mantenimiento, SUNBURST® cubre prácticamente en todas las aplicaciones.



- Posprocesamiento de impresión 3D.
- Piezas fundidas / Forjadas.
- Armas de fuego / Armería.
- Talleres mecánicos.
- Mantenimiento, reparación y operaciones.
- Fabricación de moldes.
- Herramientas y troqueles.
- Soldadura.
- Reconstrucción del motor.
- Mercado de pos-venta automotriz.
- Equipos de construcción.
- Mantenimiento de las instalaciones.
- Hardware.
- Cuchillos / Hojas de corte.
- Cerrajeros.
- Instalaciones de fontanería.
- Investigación y desarrollo.
- Construcción y reparación naval.
- Limpieza de naves marinas.

Fabricación Automatizada

Desde el rebabeo de componentes de motores de turbina hasta el pulido de perfiles aerodinámicos después del esmerilado. El uso de SUNBURST® en sistemas de acabado robotizados para las industrias aeroespacial y de generación de energía reduce o elimina el trabajo manual, disminuye los costos unitarios y alcanza nuevos niveles de consistencia.



- Aeroespacial.
- Fabricación automatizada.
- Robótica.
- Electrónica.
- Energía.

Belleza y Entretenimiento

Superior al papel de lija, a los discos laminados, fibras, cepillos y ruedas abrasivas. Ideal para la limpieza de áreas detalladas y el texturizado para escultores.



- Uñas de acrílico.
- Renovación de artesanías.
- Instrumentos musicales.

Joyería

La gama de precisión es ideal para el pulido, el asentado y el pulido de alto brillo de todos los metales preciosos, semipreciosos y no preciosos. Los discos de piedra pómez (grano 600) no rayan las piedras y no se necesitan compuestos, ni pastas.



- Pulido de monedas.
- Joyería.

Carpintería

Ideal para detallado, texturizado y remoción de recubrimientos.



- Limpieza y alisado de molduras.
- Bricolaje.

Medicina y Odontología

Nuestra exclusiva gama de carburo de silicio es la opción preferida para evitar la contaminación en la fabricación de instrumentos médicos. Los granos de diamante, carburo de silicio y óxido de aluminio son adecuados para los materiales dentales. Apto para la autoclave.



- Fabricación a la medida para Odontología.
- Pulido de instrumentos médicos.



Procesos

Limpia y Elimina

- Marcas de esmerilado.
- Decoloración de soldadura.
- Marcas de quemadura.
- Recubrimientos.
- Oxidación.
- Óxido.
- Marcas de corrosión.
- Sellador y materiales añadidos.

Acabado y Rebabeo

Preparación para la Pintura

Pulido

Texturización

Madera - Asentado y Suavizado



Limpieza y rebabeo de impresión 3D



Pieza de trabajo: Limpieza de piezas de impresión 3D pla.

Claves empleadas:

- 4813 grano 80
- 4816 grano 400

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de fibras y discos de cambio rápido.

Limpieza y pulido de equipo odontológico



Pieza de trabajo: Piezas y prótesis.

Claves empleadas:

- 4832 grano 400
- 4837 grano 1000

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de fibras y discos de cambio rápido.

Limpieza y pulido de joyería



Pieza de trabajo: Dije de aleación de plata.

Claves empleadas:

- 4813 grano 80
- 4816 grano 400

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de fibras y felpas con pulimentos.

Remoción de tinte y pintura en molduras



Pieza de trabajo: Moldura de madera.

Claves empleadas:

- 4811 grano 36
- 4833 grano 80

Velocidad de operación: 6,500 RPM.

Observaciones: Alternativa a las almohadillas de lija.



Remoción de barniz



Pieza de trabajo: Panel de pino.

Clave empleada:

- 4859 grano 36

Velocidad de operación: 10,000 RPM.

Observaciones: Alternativa a las almohadillas de lija.

Limpieza de cuerdas internas



Pieza de trabajo: Cuerda interna.

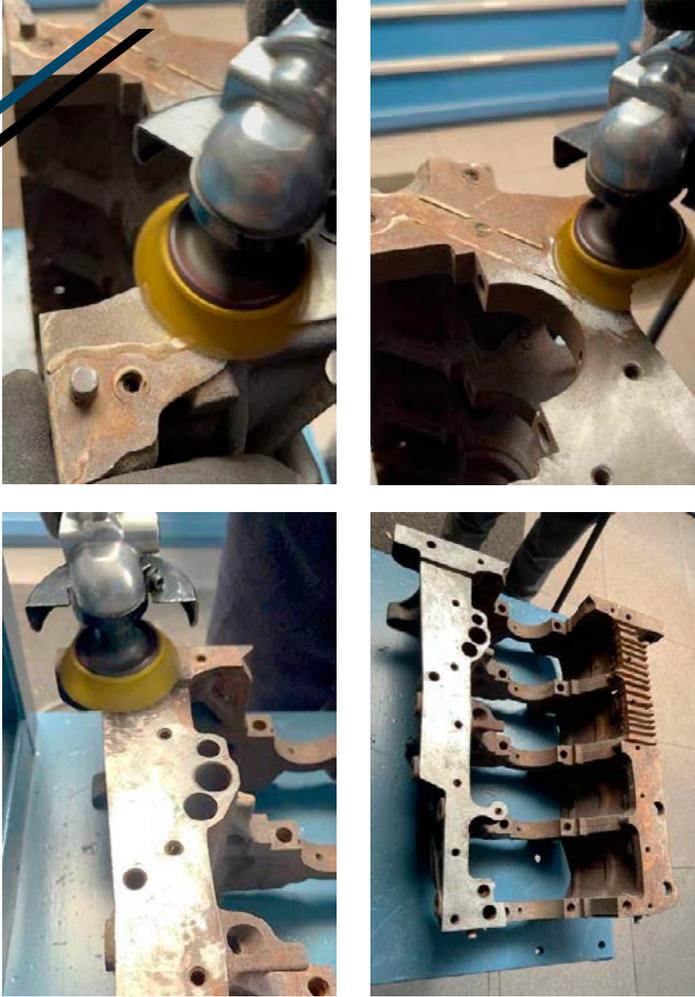
Clave empleada:

- 4813 grano 80

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de fibra y líquidos limpiadores.

Limpeza y mantenimiento de monoblock



Pieza de trabajo: Monoblock de fundición.

Claves empleadas:

- 4843 grano 80
- 4844 grano 120

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de cinceles y hojas de lija con respaldo. Ideal para quitar materiales adheridos y para cambio de empaques y sellos.

Preparación de laminas para aplicar pintura



Pieza de trabajo: Lámina de acero con primer, pintura y barniz.

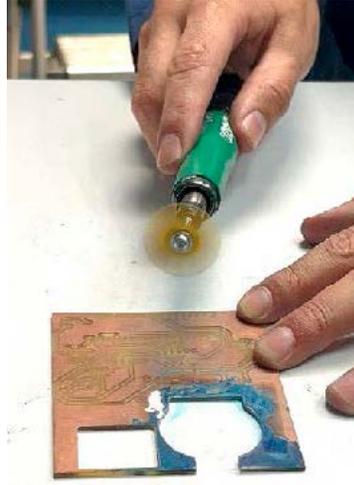
Claves empleadas:

- 4845 grano 50
- 4847 grano 120

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de fibras y discos de cambio rápido.

Rebabeo y limpieza de PCB



Pieza de trabajo: Placa fenólica.

Claves empleadas:

- 4813 grano 80
- 4807 grano 600

Velocidad de operación: 13,000 RPM.

Observaciones: Alternativa a los cartuchos y discos de cambio rápido.

Limpieza de piezas con metales no ferrosos



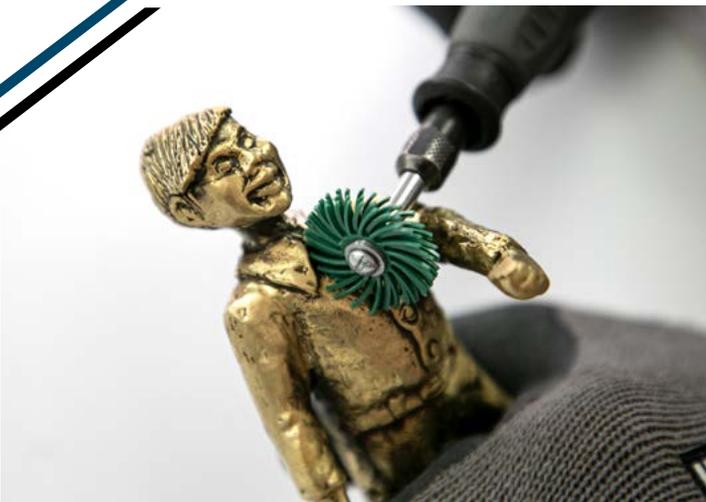
Pieza de trabajo: Porta velas y artesanías de metales no ferrosos.

Claves empleadas:

- 4851 grano 36
- 4812 grano 50
- 4816 grano 400

Velocidad de operación: 4,000 / 10,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de ruedas de fibra.



Remoción de pintura



Pieza de trabajo: Lámina de acero inoxidable.

Clave empleada:

- 4859 grano 36

Velocidad de operación: 10,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de discos de súper limpieza, discos de fibra y cepillos. La opción más rápida.

Mantenimiento de elementos mecánicos



Pieza de trabajo: Engrane helicoidal.

Claves empleadas:

- 4813 grano 80
- 4844 grano 120

Velocidad de operación: 12,000 / 13,500 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de fibras y líquidos limpiadores.



Mantenimiento de herrería

Limpieza de ángulos interiores



Pieza de trabajo: Ángulo de acero.

Clave empleada:

· 4859 grano 36

Velocidad de operación: 10,000 RPM.

Observaciones: Alternativa al uso de discos de súper limpieza.

Protecciones



Pieza de trabajo: Protección de herrería con pintura.

Clave empleada:

· 4842 grano 50

Velocidad de operación: 15,000 RPM.

Observaciones: Alternativa a discos laminados y hojas de lija, sin generar cambios en la forma.

Piezas estructurales



Pieza de trabajo: Marco de acero con óxido.

Clave empleada:

· 4845 grano 50

Velocidad de operación: 12,000 RPM.

Observaciones: Alternativa a discos laminados. Con menos generación de calor, más control y campo visual.



ABRASIVOS ESPECIALES, S.A. DE C.V.
Blvd. M. Cervantes Saavedra No. 432, Col. Irrigación
Alc. Miguel Hidalgo, C.P. 11500
Ciudad de México
Corporativo: 55 2629 2200
Servicio a clientes: 55 5557 1966
servicioclientes@austromex.com.mx
www.austromex.com.mx



AGO 2024
2000 PIEZAS