

Microesferas de vidrio

Vidrio sodo - cálcico sin sílice libre. Químicamente neutro
Formas esféricas regulares, no porosas. Adecuado para trabajos en seco y húmedo, en gran variedad trabajos de limpieza de fachadas y en mecánica para y reducción de tensiones y defectos del moldeado y mecanizado sin afectar a las tolerancias, de la pieza tratada.

Características Físicas:

DUREZA	PESO ESPECÍFICO
6 Mohs / 48-50 HRc	2,45 - 2,55 g/cm ³

Características químicas, Análisis Típico (%)

SiO₂	Na₂O	CaO	MgO	Al₂O₃	FeO/Fe₂O₃	K₂O
72.5	13.7	9.8	3.3	0.4	0.2	0.1

Características Dimensionales (Granulometría Inversa): Grupos en micras

Cada Grupo retiene un mínimo del 80% de esferas con un diámetro comprendido en el margen de cada grupo.

Grupos Diámetros en Micras	4-45	45-90	53-106	70-110	75-150	106-212	150-250
	180-300	250-425	300-400	300-500	425-600	425-850	600-800

Seguridad e Higiene

No contiene Sílice libre, no hay riesgos de silicosis. No es nocivo para la salud. El uso de equipos de protección como mascarillas y gafas y filtros , en trabajos de chorreo, es obligatorio.

Clasificación de residuo (Junta de Residuos): Residuo inerte (IN)

Aplicaciones Habituales.

Limpieza de matrices de extrusión, forjado y estampado.

Limpieza y texturado de molde de fundición, inyección y vulcanizado de: aluminio, bronce, goma, plásticos, vidrios, zamac.

Limpieza de rotores, arrollamientos, armaduras y escobillas en motores eléctricos y generadores.

Limpieza de motores de todo tipo, de tapa de cilindro, válvulas, pistones, bielas, cigüeñales, etc. (eliminación de depósitos de carbón).

Limpieza y eliminación de las sales de tratamiento térmico y decoloración producida en partes endurecidas o aceros de alta dureza.

Limpieza y remoción de pintura, barnices, lacas o cualquier óxido.

Micro-desbarbado

Limpieza de partes contaminadas en máquinas de todo tipo de talleres gráficos.

Limpieza y desbarbado de precisión sin cambios de dimensiones.

Preparación de superficies para: pintado, plateado, anodizado, cromado, cromo duro u otros recubrimientos o tratamientos galvánicos.

Tratamiento de shot peening para incrementar la resistencia a la fatiga y a la corrosión de partes críticas en componentes de turbinas, motores de avión, resortes, engranajes, etc.

Eliminación de rayas, defectos, marcas de herramientas en moldes, matrices, etc.

Rugosidad específica homogénea y controlada en rodillos, ejes de tocadiscos, etc

Provisión de una terminación anti reflectiva en instrumental quirúrgico, herramientas, limpiaparabrisas, frentes de equipos electrónicos, etc.

Terminación decorativa de calidad en acero inoxidable aceros al cromo níquel, aluminio, plástico, bronce, latón, cobre, hierro

Limpieza de moldes de fabricación de neumáticos.

Para pequeñas cantidades se suministran en sacos de papel Kraft de 25 Kg.

Para cantidades de 1.000 Kg. En big bag