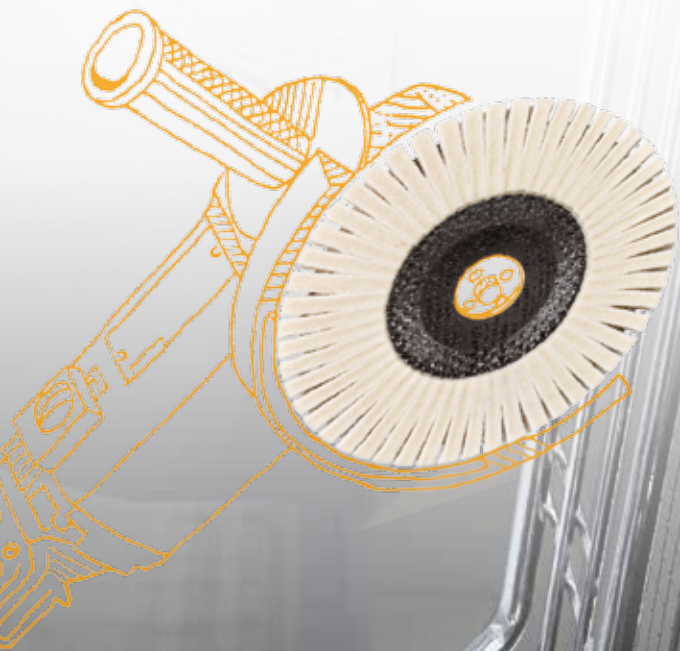


**RESULTADOS
BRILLANTES**

SUPERFICIES PERFECTAS
EN 3 PASOS.



RHODIUS



1.ER PASO

PREPARACIÓN

Su herramienta: Combinación de tejido y vellón abrasivos

Elimine los últimos arañazos de la superficie, p. ej. con VSK VISION. Encontrará indicaciones sobre la preparación en el apartado Consejos y aplicación.

- Desbastado y acabado en un solo paso de trabajo gracias a la combinación de dos herramientas abrasivas
- La herramienta abrasiva flexible se adapta perfectamente a la pieza de trabajo
- La estructura de láminas abierta impide el embotamiento
- Puesto que se genera poco calor, no se producen decoloraciones.

Resultado: Un acabado fino con una superficie homogénea



Consejo: Si la pieza de trabajo lo permite, en el pulido de brillo intenso trabaje siempre en rectificado cruzado



Revoluciones óptimas p.ej para VSK VISION

Para trabajar acero inoxidable: 3.000 – 3.500 r.p.m.

Para trabajar aluminio: 5.500 – 6.000 r.p.m.



WEB-VIDEO



El disco de láminas **VSK VISION** le permite ver en todo momento perfectamente la pieza de trabajo y, de este modo, controlar el acabado.





2.º PASO

PULIDO PREVIO / ACABADO

Su herramienta: Vellón abrasivo compacto

Consiga superficies con una calidad excelente.

Para ello lo mejor son los discos con un grado de dureza medio (3/4) y grano muy fino.

- Un vellón abrasivo de varias capas y muy prensado consigue un brillo espectacular de las superficies
- Adaptación ideal a los contornos gracias a gran estabilidad propia
- Estructura robusta que hace posible una larga vida útil



Consejo: Además de los discos compactos de vellón rectos, Rhodius también ofrece formas oblicuas para un trabajo más cómodo y ergonómico.



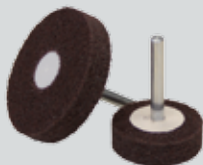
Revoluciones óptimas p. ej. para VKSS WS

Para trabajar acero inoxidable: 3.600 – 4.000 r.p.m.

Para trabajar aluminio: 5.500 – 6.000 r.p.m.



VKS GS se adapta a la superficie de la pieza de trabajo. Ideal para superficies de formas irregulares.





3.ER PASO

PULIDO DE BRILLO INTENSO

Su herramienta: Láminas de vellón

Refine su pieza de trabajo hasta conseguir un brillo espectacular.

Importante: Limpie bien la pieza de trabajo antes y después de cada paso de trabajo. Utilice en las primeras pasadas el fieltro más duro (H40) con las pastas de pulir adecuadas para el material (ver página siguiente) para un pulido previo.

Para la segunda pasada utilice el fieltro más blando (H25) con la pasta de pulir azul.

- Brillo espectacular
- Láminas dispuestas en vertical aplican la pasta de forma uniforme
- Adaptación óptima al contorno de la pieza de trabajo
- Rectificado en frío mediante la estructura de láminas especial



Importante: Los productos de filtro únicamente pueden utilizarse con una pasta de pulir.



Consejo: Trabaje ejerciendo mucha presión



Revoluciones óptimas p. ej. para FLS

Para trabajar acero inoxidable: 1.600 r.p.m.

Para trabajar aluminio: 2.000 r.p.m.



Con el pulido se consiguen superficies con un brillo intenso y calidad superficial óptima. Además de las ventajas ópticas, un pulido de brillo intenso alarga la vida útil del material.



CONSEJOS:

PULIDO DE BRILLO INTENSO

Pasta

Existen 3 pastas distintas para diferentes aplicaciones:
Pulido previo para metales no ferrosos y tratamiento del acero inoxidable y pulido final de brillo intenso (todos los metales).

Pulido previo

- Metales no ferrosos (marrón)
- Acero inoxidable (blanco)

Pulido de brillo intenso

- Todos los materiales (azul)



Consejo: No llevar el disco hacia la pasta, sino siempre la pasta hacia el disco. De este modo podrá controlar perfectamente cuánta pasta utiliza.

KITS PROFESIONALES

TODOS LOS PRODUCTOS PARA
RESULTADOS PERFECTOS EN
UN SOLO PAQUETE.



Pulir llantas de aluminio

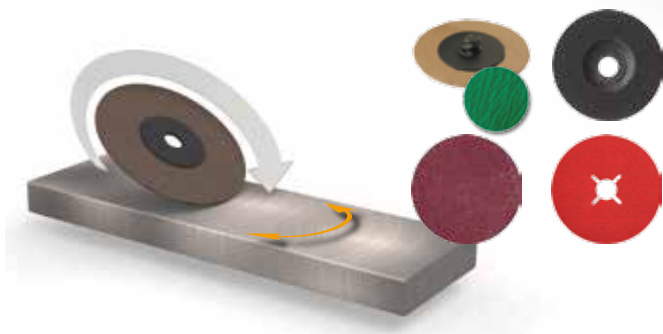


Pulido de acero inoxidable

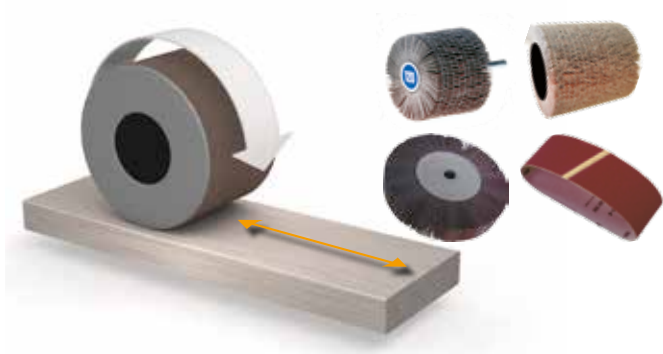
CONSEJOS Y APLICACIÓN

Formas de herramientas y acabados

RECTIFICADO FRONTAL – Consigue un acabado irregular, radial



RECTIFICADO PERIFÉRICO – Consigue un acabado lineal, uniforme



Piezas de trabajo redondas y perfiladas

Para estas aplicaciones utilice modelos ranurados de abanicos de lija y cilindros. Estos se adaptan perfectamente a la pieza de trabajo y consiguen un acabado uniforme.



Preparación de la pieza de trabajo

Su herramienta: Abrasivos flexibles

Elimine completamente todos los arañazos profundos e inclusiones. Si utiliza acero inoxidable sin tratar, utilice siempre el revestimiento de cilindro con grano grueso. Para un resultado óptimo, finalice el trabajo con grano K60 o más fino.

Utilice:

- Abanicos de lija en zonas estrechas o superficies pequeñas
- Cilindros con una anchura > 100 mm para superficies grandes



Consejo: Con el mismo grano se consiguen acabados diferentes aumentando o disminuyendo el número de revoluciones.



N.º óptimo de revoluciones: ¡Trabaje el aluminio con un número de revoluciones un poco más elevado pero sin superar las revoluciones máximas!



WEB-VIDEO



Para la preparación es perfecto el **LSZ F VISION COOL**.

Las tres entalladuras permiten ver sin problemas la pieza de trabajo para evitar, por ejemplo, que se produzcan abolladuras.



Su distribuidor RHODIUS:



RHODIUS Schleifwerkzeuge GmbH & Co. KG

Brohltalstraße 2 • D-56659 Burgbrohl

Teléfono: +49 2636 920 400

Número de fax gratuito (DE) +49 800 664 5394

service@rhodius.de • www.rhodius-abrasives.com

RHODIUS

ES / 900861