

ACABADOS POR LAMINACIÓN

Los acabados de laminación, realizados por procesos de laminación en **caliente** y **frío**, son los que se suministran básicamente en todos los productos planos de acero inoxidable. Las cuatro designaciones más importantes son:

Para maximizar la resistencia a la corrosión, los acabados superficiales por laminación se decapan para eliminar la cascarilla formada durante el proceso de laminación en caliente y su posterior recocido.

EJEMPLOS DE APARIENCIA



ACABADO: 1D



ACABADO: 2B



ACABADO: 2D



ACABADO: 2R

ESPECIFICACIONES

TIPO	ESPECIFICACIONES
1D	Laminado en caliente y recocido, con posterior eliminación de la cascarilla. Acabado de chapas y planchas más gruesas. Apariencia rugosa, poco reflectante.
2D	Laminado en frío, recocido y decapado. Superficie menos rugosa que la 1D. Apariencia mate, poco reflectante.
2B	Realizado mediante el mismo proceso que el acabado 2D con un ligero laminado final utilizando rodillos muy pulidos que proporcionan una superficie: Lisa, reflectante y grisácea. Sirve de base para la mayoría de acabados brillantes y pulidos.
2R	Se obtiene mediante un tratamiento térmico en unas condiciones atmosféricas sin oxígeno, seguido de un laminado en frío con rodillos muy pulidos. Acabado muy brillante, que refleja las imágenes con claridad, muy liso, menos susceptible a alojar contaminantes del aire y de fácil limpieza.

ACABADOS MECANICOS ESMERILADOS Y ABRILLANTADOS

Los acabados **abrillantados** y **pulidos** mecánicamente implican el uso de materiales abrasivos que cortan la superficie del metal en determinado grado. Existe una gran cantidad de acabados unidireccionales. Los acabados obtenidos mecánicamente pueden ser por cintas de pulido húmedas (esmeril graso) o secas (esmeril con trapos o cepillos de fibra) que proporcionan mucho lustre, poca rugosidad y un acabado sedoso. Para conseguir una superficie de calidad constante, conviene determinar una especificación de pulido que incluya la **rugosidad Ra**.

ALGUNOS EJEMPLOS DE APARIENCIA Y ESPECIFICACIONES

TIPO	ESPECIFICACIONES
2G	Superficie unidireccional uniforme, poco reflectante. Dependerá del grano usado.
2J	Se consigue con cintas o cepillos de pulido. Superficie unidireccional, no reflectante.
2K	Se obtiene con cintas o cepillos de esmeril más finos. Superficie lisa reflectante, acabado limpio con una rugosidad: Ra = 0,5 micrones (máximo)
2P	Se consigue mediante un pulido y abrillantado con algodón y aditivos especiales de pulido. Superficie ultra lisa de gran reflexión, que refleja una imagen perfectamente clara.

LOS DATOS CONTENIDOS EN ESTA HOJA SON MERAMENTE INFORMATIVOS, Y SON EL RESULTADO DE RECOPIACIÓN DE INFORMACIÓN POR PARTE DE ATPP EN DIFERENTES FUENTES Y AUTORES. ATPP NO ASUME NINGUNA RESPONSABILIDAD SOBRE LOS CÁLCULOS QUE SE PUEDAN REALIZAR UTILIZANDO DATOS CONTENIDOS EN ESTA FICHA TÉCNICO-INFORMATIVA, INDEPENDIEMENTE DE QUE SEAN DERIVADOS DE ERRORES TIPOGRAFICOS O INEXACTITUDES DE LOS DATOS.



ACABADO: 2G (Gr. 180)



ACABADO: 2G (Gr. 240)



ACABADO: 2J



ACABADO: 2K



ACABADO: 2P

ACABADOS CHORREADOS POR ARENA Y ELECTRO-PULIDO

El **chorreado con arena** proporciona uniformidad, una superficie no direccional y de baja reflectividad. Los materiales utilizados incluyen partículas de acero inoxidable, bolas de cerámica, óxido de aluminio, cascara de nuez machacada y vidrio. Nunca hierro ni acero al carbono. Los aceros inoxidables austeníticos se endurecen con el chorreado.

El **electro-pulido** es un proceso químico que mejora la superficie del material eliminando "picos y valles", dejando una superficie más lisa y reflectante. El grado final de uniformidad y reflectividad dependerá del material inicial.

ALGUNOS EJEMPLOS DE APARIENCIA DE CHORREADO



CHORREADO CON BOLAS DE CRISTAL



CHORREADO CON VIDRIO TROCEADO

Por este proceso se pueden eliminar las inclusiones no metálicas.

Cuanto más lisa es una superficie, más aumenta la resistencia a la corrosión, es menos susceptible a alojar contaminantes y es más fácil su limpieza y mantenimiento.

+34 937 812 099

C. LISBOA 12
08210 BARBERÀ DEL VALLÈS
BARCELONA - SPAIN

APARTADO DE CORREOS 14074
08080 · BARCELONA · SPAIN

OFICINATECNICA@ATPPLLEAL.COM

Nuevos tiempos, nuevos conceptos

Ofrecemos servicios, aportamos soluciones

Nuestro objetivo, su solución

WWW.ATPPLLEAL.COM