



Boletim técnico



1) Produto: Disco de lixa com costado de fibra vulcanizada.

NCM: **6805.30.20**

Normatização: ABNT NBR 14 960

\varnothing externo 115mm x \varnothing furo 22,23mm

\varnothing externo 127mm x \varnothing furo 22,23mm

\varnothing externo 150mm x \varnothing furo 22,23mm

\varnothing externo 180mm x \varnothing furo 22,23mm

2) Fabricação e distribuição: Disflex Indústria e Comércio de Abrasivos Ltda.

Rua: Luiz Brisk, 588, bairro: Nova Vinhedo – Vinhedo – SP – Cep: 13280-000

Fone: 55-19-3846-7000 ou 55-19-3876-3521

Fax: 55-19-3876-5799

Site: www.disflex.com.br

Email: disflex@disflex.com.br

3) Descrição: Formado por costado em fibra vulcanizada, grão abrasivo e adesivo composto por resina fenólica e carga mineral, é uma ferramenta de desbaste.

Sua gramatura e tipo de composição podem variar de acordo com aplicação e tipo de operação, cuja finalidade é remover material através da abrasão.

Os discos podem ser fabricados com grãos de óxido de alumínio (ALO), carbureto de silício (SIC) e óxido de zircônia (Zn), podendo também, ser fabricado em outros tipos de grãos, conforme aplicação.

4) Composto :

4.1 abrasivo: Óxido de alumínio Marrom : É o abrasivo de maior utilização, obtido por um processo denominado BAYER onde promove-se a redução da bauxita (minério de alumínio) em forno elétrico tipo Higgins. É resistente a fratura e ao desgaste, alta tenacidade e alta refratibilidade.

É indicado para desbastar materiais ferrosos, como aço.

Especificação Química

SiO₂ 1.50 Máx.

TiO₂ 1.50 – 3.50

Fe₂O₃ 1.50 Máx.

Al₂O₃ 93.00 Mín.



Carbureto de silício :É obtido pela fusão do coque de carvão (fonte de carbono) e areia sílica (quartzo) em forno elétrico em um processo denominado de Acheson. Tem como característica principal alta friabilidade, alta dureza, estabilidade em altas temperaturas e alta resistência a abrasão ,proporcionando assim, desbaste em materiais de cavaco curto como: materiais cerâmicos, borracha, plástico, algum tipo de madeira, couro e materiais não ferrosos.

Especificação Química

Carbono Livre 0.60 Máx.

Si+SiO₂ 1.50 Máx.

Fe 0.50 Máx.

Al 0.40 Máx.

SiC 96.50 Mín.

Óxido de alumínio zirconado :São grãos manufaturados e obtidos através da fusão de zirconita ou badeleita e alumina calcinada em forno elétrico a arco, sob altas temperaturas até que a mistura atinja o ponto de fusão.Nesta fase, quando se obtém uma boa homogeneidade, resfria-se a mistura para garantir a sua característica estrutural.Isto porque a zircônia não mantém uma ligação estável com a alumina, assim resfria se antes que separem-se.

A estrutura microcristalina e o alto teor de zircônia tetragonal estabilizada, cria uma alta renovação de pontas cortantes no grão abrasivo produzindo um corte preciso e gerando menos calor proveniente do atrito com a peça obra.Isto da a este grão um desempenho muito superior aos Óxidos de alumínio convencionais.

Tal produto apresenta alta tenacidade, sendo recomendado para fabricação de rebolos e lixas de alta performance.

Este abrasivo é muito indicado para materiais ferrosos , aço inoxidável, aço carbono, e pode ser utilizado em madeira (porém não terá um desempenho tão satisfatório comparado a compostos como o abrasivo em carbureto de silício).

Especificação Química

Al₂O₃ 58.50 %

ZrO₂ 39.50

TiO₂ 0.20

SiO₂ 0.30

Fe₂O₃ 0.15

CaO 0.09

MgO 0.01

HfO₂ 0.75

4.2.Adesivo : Resina fenólica e carga mineral inerte.

4.3.Costado : É a base da lixa , composta por fibras de celulose e algodão ,a fibra vulcanizada, tem alta resistência a tração.

Densidade (g/ cm₃) : 1,17 a 1,28

Resistência a tração (lb/pol₂):450~600

Espessura (mm): 0,5~1,0

5)Armazenamento: Os discos devem ser armazenados em local seco e arejado.Por se tratar de uma ferramenta circular de alta velocidade é fundamental manter o disco em sua embalagem até o momento de uso .

Os abrasivos revestidos devem ser tratados e armazenados de forma adequada, com a finalidade de operar com a máxima eficiência, onde condições inadequadas de armazenamento poderão afetar o produto, provocando queda de rendimento e até a inutilização do mesmo.

A velocidade da operação é 80m/s.

Utilizá-lo à 15º da peça a ser desbastada.

Alguns cuidados específicos devem ser tomados, tais como:

- Temperatura de armazenagem entre 17 e 25 °C;
- Proteger da umidade;
- Conservar os discos dentro de sua embalagem original;
- As embalagens deverão ser armazenadas em prateleiras.

6)Manuseio: Para a utilização do disco é importante seguir uma sequência de procedimentos!

- Verifique a aplicação do disco.
- Verifique o estado da flange e o tamanho da mesma. Evite apertos excessivos e usar flanges não apropriadas. Estes itens são fundamentais para que se garanta a integridade do disco e evite sua quebra;
- Verifique se velocidade do disco condiz com a descrita na máquina de corte! (Nunca exceda sua rotação descrita no corpo do produto!)

Velocidade periférica máxima recomendada para estes discos normalmente é de 60 m/s a 80m/s.(vide a embalagem).

Para discos de Ø 7”(180 mm) aplicar rotação de 6500~8500 RPM.

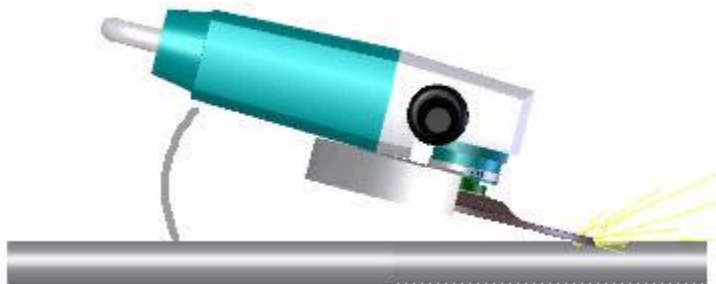
Para discos de Ø 4.1/2”(115 mm) aplicar rotação de 12500~13300 RPM.

-Com a máquina desligada, encaixe o disco de desbaste e seu suporte, verifique o estado da flange da base e o sentido de rotação.

-Use sempre equipamento de proteção individual(EPI).

-Exerça uma ligeira pressão durante o desbaste evitando sempre a desaceleração do disco.

-Os discos devem ser usados no máximo a 15 ° em relação a peça obra.



-Nunca utilize a máquina sem a proteção.

7)Risco de incêndio e explosão:Este produto não é inflamável e não oferece risco de explosão.Não é reativo.

8)Embalagem:Caixa de papelão reciclado contendo 50 peças selada por plástico em PVC.

9)Descarte:Caso a reciclagem não seja possível ,o material poderá ser disposto em aterro sanitário.

Atenciosamente,

Departamento técnico.