



NUEVOS ALAMBRES SEBIR-TSF PARA LA ESTAMPACIÓN EN FRÍO

SEBIR-TSF

La gama de alambres SEBIR-TSF® están fabricados con un innovador "sistema de lubricación".

La diferencia fundamental frente al clásico "fosfato + jabón" es la eliminación del fosfato como soporte del lubricante. La gama está formada por 4 acabados con distintas aptitudes a la deformación y aplicaciones:

SEBIR-TSF® Alambre para estampación en frío con aplicación a alta presión de estearato de sodio. Ø 1,80 - 6,00

SEBIR-TSF® Alambre para estampación en frío con aplicación a alta presión de estearato de sodio en pasta. Ø 1,80 - 5,00

SEBIR-TSF® Alambre para estampación en frío con aplicación a alta presión de polímero. Ø 1,80 - 6,00

SEBIR-TSF® Alambre para estampación en frío con aplicación a alta presión de aceite para extrusión en frío. Ø 1,80 - 4,00

VENTAJAS SEBIR-TSF



1. Alambres libres de fosfato.
2. Evitar la desfosfatación de las piezas acabadas.
3. Alargan la vida de los hornos de tratamiento térmico ya que el fósforo fragiliza los aceros refractarios.
4. Reduce radicalmente la generación de residuos especiales de fosfato.
5. Reduce los costes de tratamiento externo de dichos residuos.
6. Obtención de piezas con acabados de alta calidad, dado que los bajos coeficientes de rozamiento obtenidos con estos alambres, mejoran el llenado de las matrices.
7. Acabados TWPL®, TWP®, TWO®: Alargan, entre 2 y 3 veces, la vida de los aceites de las máquinas de estampar al no producirse saponificaciones.
8. Los alambres SEBIR-TSF/TWO® permiten la estampación en máquinas ultra rápidas (700 a 900 golpes/min) sin obstrucciones en las matrices, con el consiguiente aumento de la productividad.
9. Los productos SEBIR-TSF® son una nueva familia de alambres respetuosos con el medio ambiente, pues reducen los vertidos y residuos contaminantes, en un 98% tanto en su fabricación como en la fabricación de la pieza final.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS RELEVANTES Y APTITUD A LA DEFORMACIÓN

APTITUD A LA DEFROMACIÓN

	TSF ACEITE	TSF PASTA	TSF JABÓN SÓDICO	TSF POLÍMERO
RECALCADO (%)	hasta 90% s/ calidad	hasta 90% s/ calidad	hasta 90% s/ calidad	hasta 90% s/ calidad
EXTRUSIÓN DIRECTA (%)	no conocida	30%	36%	40%
EXTURSIÓN INVERSA (%)	no conocida	< = 30%	< = 36%	< = 40%
REDUCCIÓN CAÑA (%)	< = 25%	< = 25%	< = 25%	< = 25%

COEFICIENTE DE FRICCIÓN DINÁMICO

μ	0,05 a 0,06	0,045 a 0,055	0,04 a 0,05	0,05 a 0,06
---	-------------	---------------	-------------	-------------

VELOCIDAD ESTAPAMCIÓN ADMISIBLE

GOLPES/MIN	hasta 900	hasta 600	hasta 450	hasta 600
------------	-----------	-----------	-----------	-----------

APTITUD A LA CORROSIÓN

VIDA PROMEDIO EN ALMACÉN CERRADO TEMPERATURA CTE	> 3 meses	> 1 mes	> 3 meses	> 1 mes
--	-----------	---------	-----------	---------