



ACABADOS

de materiales y soldaduras



Equipos de procesamiento de acero inoxidable

Acabados de materiales



ACABADO FRESADO 2B
Acabado de laminado en frío para propósitos generales (7 ga. o más liviano)



ACABADO 150 GRIT
Acabado comercial #4, 120 a 150 grit, o 150 grit como mínimo sin picado



ACABADO 240 GRIT
Pulido 240 grit sobre 150 grit sin picado



ACABADO 320 GRIT
Pulido 320 grit sobre 240 grit sin picado



ELECTROPULIDO
Grado #1
Acabado 320 grit

Desde 1955 DCI se ha dedicado a la fabricación a nivel mundial de recipientes de procesamiento de acero inoxidable para las industrias lácteas, alimenticias, de bebidas, cerveceras, químicas, farmacéuticas y también para fabricantes de equipos originales (OEM).

Mediante su tradicional artesanía superior y sólida ingeniería, DCI continúa hoy desarrollando sus actividades en una planta ultramoderna de alta capacidad. Desde una ubicación central y controlados internamente, le ofrecemos los siguientes servicios:

- ventas y comercialización
- cotizaciones
- atención a clientes
- ingeniería
- compras
- producción
- control de calidad
- personal de soporte y asistencia técnica

También se disponemos de servicios de procesamiento de pedidos, planificación y diseño totalmente computarizados.

DCI ... integridad en acero

Acabados de soldadura



RECIÉN SOLDADO
GTAW automática



RECIÉN SOLDADO
GTAW manual



RECIÉN SOLDADO
GTAW manual

GTAW: Soldadura a gas con arco de tungsteno
GMAW: Soldadura a gas con arco metálico



VIDRIADO
GTAW automático



LIMPIA
GTAW automática



ACABADO 80 GRIT



ACABADO 180 GRIT



VIDRIADO
GMAW manual



LIMPIA
GMAW manual



ACABADO 120 GRIT



ACABADO 240 GRIT



CUENTA DE VIDRIO
GTAW manual



LIMPIA
GTAW manual



ACABADO 150 GRIT



ACABADO 320 GRIT

Información general

DCI ofrece distintos acabados estándar para satisfacer los requisitos de cada aplicación.

Electropulido

Este proceso electroquímico proporciona una integridad de la superficie del producto superior a la de los acabados mecánicos convencionales actualmente disponibles y se ofrece en un acabado de 150 grit a 320 grit.

Los recipientes electropulidos de acero inoxidable de DCI brindan una mejor resistencia a la corrosión mediante la reducción del área de la superficie expuesta del producto, la eliminación de inclusiones metálicas y no metálicas de la superficie, la obtención de una superficie suave antiadherente que facilita la limpieza, y la eliminación de parte o toda la superficie del acabado abrasivo modificada estructuralmente o trabajada en frío para exponer el metal base sin modificar. La superficie resultante está eficazmente pasivada con la película de óxido de cromo resultante, reformada para lograr el máximo espesor posible.

Además del electropulido grado #1 con acabado 320 grit que se muestra en la fotografía, existe un grado #2 y un grado #3. El grado #2 se obtiene puliendo hasta 240 grit y luego electropuliendo. El grado #3 se obtiene electropuliendo material con acabado 150 grit recién comprado.

Recién pulido

Todas las marcas de salpicaduras, humo y grapas de los componentes, así como también la decoloración de la soldadura permanecen, ya que no se efectúa ningún tipo de pulido ni de limpieza en la soldadura ni en el área circundante.

Vidriado

Las cuentas de vidrio de tamaño 60-90 producen el granallado de la soldadura y el área circundante. Limpian así el área y le dan una apariencia satinada similar al acabado 2B. Este proceso se puede aplicar a la superficie completa o sólo a ciertas áreas seleccionadas para darle un aspecto de bandas.

Limpio

Este acabado no queda a ras y contiene irregularidades en la soldadura restante. Cuando se lo compara con los otros métodos de acabado abrasivo, este proceso da como resultado la eliminación de una cantidad menor del material de soldadura.

80 grit

La soldadura queda a ras y se elimina la decoloración. Pueden quedar líneas granuladas gruesas y profundas en la soldadura y el área circundante. También pueden quedar algunas picaduras y defectos

120 grit

La soldadura queda a ras y se elimina la decoloración. Esta superficie tiene un acabado casi sanitario. Las picaduras y defectos son minimizados.

150 grit

La soldadura queda a ras y se eliminan todos las picaduras y defectos. Este acabado se utiliza normalmente junto con el acabado comercial #4 para aplicaciones sanitarias

180 grit

La soldadura tiene líneas granuladas más finas que el acabado 150 grit. Presenta mejor apariencia y permite un buen desprendimiento del producto y facilidad de limpieza. En general se utiliza para aplicaciones que requieran 150 grit como mínimo.

240 grit

El acabado de la soldadura muestra una mayor reflectividad que el acabado 180 grit. Proporciona un mejor desprendimiento del producto y facilidad de limpieza que el acabado 180 grit.

320 grit

La superficie soldada muestra una cantidad mínima de líneas granuladas y suministra un excelente desprendimiento del producto y facilidad de limpieza. Este acabado se utiliza normalmente con un acabado 320 grit del material.

Comparación de medidas de la superficies

RMS (micro-pulgadas)	RMS (micrones)	RA (micro-pulgadas)	RA (micrones)	Tamaño de la línea granulada
80	2,03	71	1,80	80
58	1,47	52	1,32	120
47	1,20	42	1,06	150
34	0,86	30	0,76	180
17	0,43	15	0,38	240
14	0,36	12	0,30	320

Estos valores son el promedio de muchas pruebas. Por consiguiente, pueden presentar ligeras desviaciones de la norma. Sin embargo, debido al número de pruebas efectuadas, se supone una precisión razonable. Debido a la cantidad de variables que crean estos datos, las desviaciones de $\pm 5\%$ deben considerarse como aceptables dentro de los parámetros de una medición correcta.



Una compañía de propiedad desus empleados

DCI, Inc.

Sede Central

600 North 54 Avenue (56303)

P.O. Box 1227 (56302)

St. Cloud, MN

Teléfono: 320-252-8200

Fax: 320-252-0866

DCI of Utah, Inc.

Cedar City Division

1024 N. Production Road

Cedar City, UT 84720

Web Site: <http://www.dciinc.com>

E-mail: dci@uslink.net