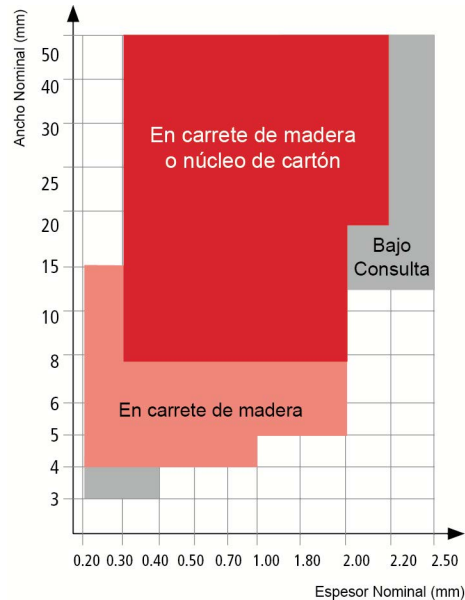


I. MATERIALES

ACEROS DE ALTO CONTENIDO EN CARBONO	Aceros de Cementación Aceros de Bonificación Aceros para Muelles y Aleados	EN 10132-2, EN 10084 EN 10132-3 EN 10132-4
ACEROS DE BAJO CONTENIDO EN CARBONO	Laminados en Frío con y sin Recubrimiento Aceros de Alto Límite Elástico Aceros de Fácil Mecanización	EN 10130 EN 10149 -
ACEROS INOXIDABLES	Martensíticos Ferríticos Austeníticos	EN 10151, EN 10088-2 EN 10151, EN 10088-2 EN 10151, EN 10088-2
METALES NO FÉRRICOS	Aluminio, Cobre, Latón, Bronce, Alpaca.	EN 573, EN 1652, EN 1654, EN 1652, EN 1652
RESISTENCIA MECÁNICA	MÍN. 230 N/mm ² MÁX. 2100 N/mm ²	

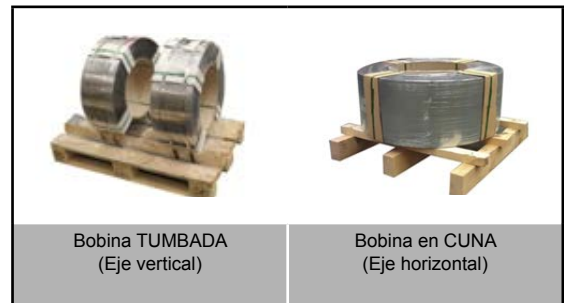
II. CAPACIDAD DE ENCARRETADO



IV. SOLDADURA

Método	TIG	
Marcaje:	Pintura Bandera	(COLOR A ELEGIR) (1 CARA / 2 CARAS)
	Bandera	

V. EMBALAJE



III. ACONDICIONAMIENTO

	SOBRE NÚCLEO DE CARTÓN	EN CARRETE DE MADERA
Anchura de Encarretado Máx.	500 mm	500 mm
Diámetro Interior	300** / 400 / 500 mm	300** / 400 / 500 mm
Diámetro Exterior Máx.	1200 mm	760 mm
Peso Máx.	2000 kg	1500 kg

Consultar para otras dimensiones de carretes.
** Bajo consulta.

VENTAJAS COMPETITIVAS

- Menor parada de máquina por cambio de la bobina
- Mayor aprovechamiento de material
- Incremento de productividad por eliminación del número de cambios de máquina
- Mayor habilidad en el proceso gracias a la alta uniformidad del eje