

FUNDICIÓN INYECTADA

voestalpine CHILL BLOCKS designed for pure performance

Mejora el rendimiento de ventilación y expulsión fiable de la fundición, lo que conduce a una calidad de producto más constante y una reducción de la tasa de desecho.

SU VALOR AÑADIDO

Los bloques de enfriamiento voestalpine están hechos de materiales **de primera calidad por BÖHLER/ Uddeholm** y se han desarrollado para combinar el máximo rendimiento de ventilación con la máxima fiabilidad del proceso.

El diseño ondulado patentado permite un tamaño de abertura de hasta 1,3 mm y, por lo tanto, una sección transversal significativamente mayor para la evacuación del molde en comparación con los sistemas estándar. Como resultado, los defectos relacionados con la ventilación, como la porosidad de gas o las inyecciones cortas, se pueden prevenir de manera más fiable. Además, las fuerzas de expulsión se reducen considerablemente. Esto conduce a un fácil despegue y menos adherencia en el área de ventilación. A través de estas ventajas de diseño y rendimiento, se puede lograr un proceso de llenado más fiable, menos fluctuación en la calidad de fundición y menos esfuerzo de mantenimiento.

COMPARACIÓN DE RENDIMIENTO INDUSTRIAL

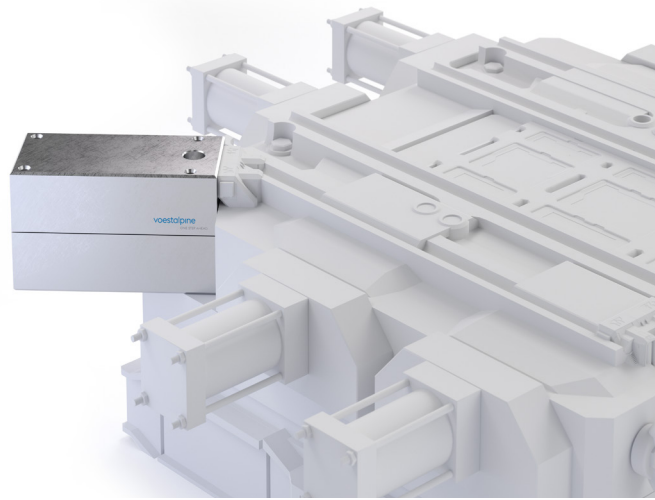
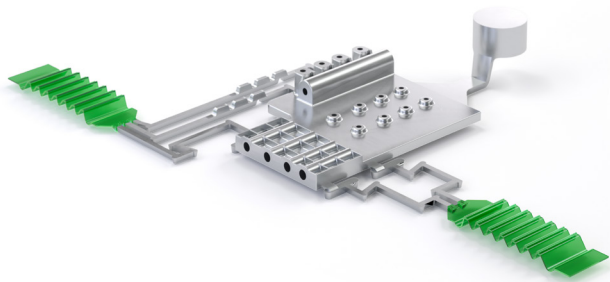
- » **Diseño ondulado patentado**
- » **Reducción del esfuerzo de mantenimiento y limpieza**
- » **Costes atractivos en comparación con los bloques de Cu-W**
- » **Mejores propiedades de ventilación (abertura de ventilación de hasta 1,3mm)**
- » **Vida útil extremadamente larga debido a su sobresaliente resistencia al desgaste a altas temperatura**

Propiedades principales

Diseño compacto en acero para herramientas

Adecuado para condiciones difíciles de fundición

Probado en diversas situaciones de instalación



NUESTROS MATERIALES

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.50	0.20	0.25	4.50	3.00	0.60

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.38	0.30	0.50	5.00	2.30	0.60

ÉXITO GARANTIZADO DEL CLIENTE

Definición del material:

Proceso: Cámara fría HPDC

Aleación: AISi9Cu3

Temperatura inicial: 670°C

Molde permanente: X38CrMoV 5,1 (H13)

Temperatura inicial: 200°C

Proceso de fundición:

Tiempo de apertura del molde: 10 seg después del llenado

Fin del ciclo: 12 segundos después del llenado

Eyección:

Retraso: 0,5 seg.

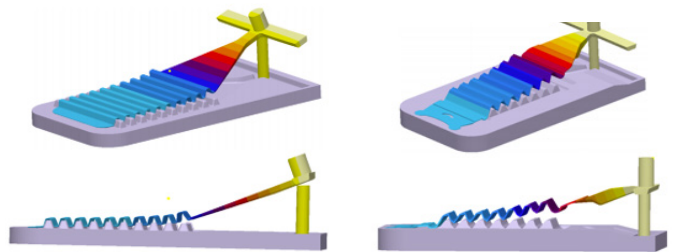
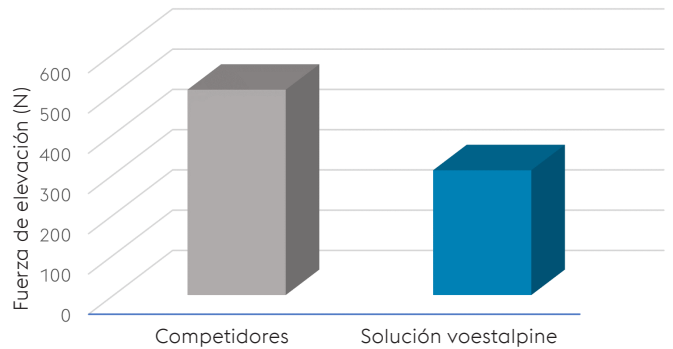
Duración: 1 seg.

Carrera: 50 mm

Fuerza de elevación: conv. 533,3N

Solución voestalpine: 350,62 N

Mejora de la eyección



© 2024 voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH. Todos los derechos reservados. Debe obtener permiso previo por escrito de voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH para la reproducción, republicación, redistribución, transmisión, venta, modificación o adaptación de cualquier contenido aquí presente. Esta publicación es correcta según nuestro mejor conocimiento y creencia en el momento de escribirla, pero es solo para fines de información general y no proporciona asesoramiento profesional de ningún tipo. Esta publicación se proporciona „tal cual“ sin garantía de ningún tipo. voestalpine voestalpine High Performance Metals GmbH no será responsable de ninguna pérdida, daño o costo resultante de cualquier inexactitud, omisión, error o de cualquier decisión tomada en base a esta publicación. Esto no limita la responsabilidad que no puede ser limitada por ley.

voestalpine High Performance Metals Ibérica, S.A.U.

C/ Andorra 59-61 (Polígono Industrial Can Calderón)

08840 Viladecans (Barcelona)

T: +34 934 609 900

infoSpain@voestalpine.com

www.voestalpine.com/highperformancemetals/iberica/es/

October_2024_ES

voestalpine

ONE STEP AHEAD.