

KIT DE PULIDO EQUILAB



El estado en el que se encuentra la superficie de sus platos de platino es una condición muy importante al momento de obtener exactitud en el proceso de análisis XRF. Posibles imperfecciones en el molde, llevan a imperfecciones en la superficie de la perla. La regularidad de la superficie de la perla es muy importante ya que afecta directamente a las intensidades de XRF. Como conclusión: a mayor daño en la superficie del molde, menor calidad en la superficie de la perla y por lo tanto, menor rendimiento en el análisis. Es recomendable que inspeccione sus moldes periódicamente para evitar las consecuencias analíticas del desgaste.

Molde de contraforma

Cualquier deformación estructural debe ser enderezada antes de proceder al pulido, con el molde correspondiente.



Pulido

Dependiendo del estado general del molde - arañazos, abolladuras, erosión - puede ser necesario un pulido industrial, ya que algunos defectos no se pueden reparar sin eliminar una capa de platino. Con el uso regular de estos dos procesos puede ahorrar tiempo, incluso salvar un molde.

Pasos a tener en cuenta para realizar el pulido

1. Elimine el polvo y la suciedad de los discos.
 - a. Si el plato está muy dañado o con rayas muy profundas, será necesario comenzar lijando la superficie con una lija de grano 600 ó 1200 en función de la profundidad de las rayas (*seguir paso 3*).
 - b. Si el plato no está muy dañado, o simplemente está opaco, realizaremos únicamente un pulido con las pastas de diamante (*seguir paso 6*).

Lijado

3. Ajuste el lado adhesivo de un disco de lija en la superficie del soporte de goma. Asegúrese de que el disco esté bien centrado.
4. Instale el soporte de goma en la toma de la herramienta rotatoria. No inserte el eje del todo en el mandril.



- **Herramienta rotativa de alta velocidad**
5 posiciones. Incluye accesorios.
1 unidad.



- **Soporte de goma.**
4 unidades



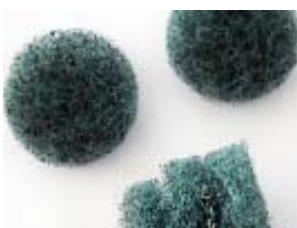
- **Jeringa de Diamante 3µm**
1 unidad
- **Jeringa de Diamante 6µm**
1 unidad



- **Paños rojos Ø 30mm**
50 unidades



- **Lijas grano 600 Ø 30mm**
50 unidades
- **Lijas grano 1200 Ø 30mm**
50 unidades



- **Estropajos Ø 30mm**



- **Fluido lubricante 1l.**

CADA KIT SE PRESENTA EN UNA CAJA DE TRANSPORTE / ALMACENAJE

Precio del Kit: 660 euros + IVA

El lijado produce salpicaduras. Se recomienda especialmente que el operador utilice una bata de laboratorio, gafas de seguridad y guantes. También se sugiere la protección de la estación de trabajo.

La paciencia y la delicadez son claves importantes para pulir con éxito.

Debe aplicar una presión mínima y homogénea durante el pulido para obtener un lijado homogéneo y un pulido espejo. El exceso de velocidad no es tan útil como pueda parecer, ya que una velocidad alta reduce el control de la herramienta rotatoria y calentará la pieza en exceso.

5. Aplicar 4 a 6 gotas de agua o aceite de pulido en la pieza antes de aplicar la lija con una velocidad de alrededor de 300rpm.

Mantener siempre la herramienta perpendicular al plato presionando suavemente, moviéndola circularmente por toda la superficie.

Si hemos comenzado con la lija más basta (grano 600), lijaremos hasta que las rayas hayan desaparecido del plato.

Del mismo modo procederemos con la lija más fina (grano 1200).

Hecharemos 4 a 6 gotas de agua o aceite de pulido y volveremos a aplicar la lija sobre el plato a una velocidad de 300-500rpm.

Lijaremos suavemente hasta que la superficie del plato se vea homogénea y únicamente veamos las rayas que produce la lija.

Pulido

6. Ajuste el lado adhesivo de un disco de pulido (pañó rojo) en la superficie de otro soporte de goma.

Asegúrese de que el disco está bien centrado.

Instale el soporte de goma en la toma de herramienta rotatoria. No inserte el eje totalmente en el mandril.

7. Aplique una pequeña cantidad (del tamaño de un grano de arroz) de pasta de diamante en el molde.

- Comenzaremos a pulir el molde utilizando la pasta de 6 micras.

- La pasta de diamante de 3 micras se usa para llegar a la calidad final de espejo.

8. Añadir cuatro gotas de aceite de pulido en la superficie del molde.

Coloque el molde sobre una toalla de papel para crear un cojín.

El pulido produce salpicaduras. Se recomienda especialmente que el operador utilice una bata de laboratorio, gafas de seguridad y guantes. También se sugiere la protección de la estación de trabajo.

La paciencia y la delicadez son claves importantes para pulir con éxito.

Debe aplicar una presión mínima y homogénea durante el pulido para obtener un lijado homogéneo y un pulido espejo. El exceso de velocidad no es tan útil como pueda parecer, ya que una velocidad alta reduce el control de la herramienta rotatoria y calentará la pieza en exceso.

9. Presione suavemente la herramienta rotatoria contra la superficie del molde y que se active, aumentando gradualmente la velocidad de rotación.

Aplique una presión mínima y pulir a baja velocidad.

Pulir hacia la derecha en un movimiento circular constante y regular.

Durante el pulido, la herramienta rotatoria debe estar continuamente en movimiento. Nunca deje de mover la herramienta rotatoria mientras esté en contacto con el molde.

Durante el pulido, es necesario mantener permanentemente el control de la mano que sostiene la herramienta rotatoria. Evite vibraciones y movimientos bruscos.

10. Añadir aceite de pulido cuando la superficie se seque o caliente. Añada más pasta de diamante si lo estima necesario.

11. Una vez que haya eliminado las imperfecciones, es el momento de empezar a trabajar en fino, es el momento de usar la pasta fina para comenzar el acabado de espejo.

- Enjuague bien el molde con agua. Asegúrese de retirar todo el aceite de pulido restante.

- Reemplace la lija de pulido por una nueva - más fina -.

- Aplicar pasta de pulir y aceite en el molde y continuar con el proceso de pulido.

12. Si ve marcas circulares en la superficie del molde, por lo general significa que:

- Ha aplicado demasiada presión sobre el molde.
- Ha perdido el control de la herramienta vibaroria y produjo vibraciones durante la rotación.
- La hoja de lija no estaba bien centrada en el soporte de goma.

- Si el polvo y la suciedad se pegan en la hoja de lija, sustitúyala.
- El pulido es una tarea que trae cansancio, descanse ocasionalmente.

13. Final del acabado espejo

Cuando la mayoría de daños se retiran, se puede empezar a trabajar en el acabado de espejo. Al final de espejo se puede llegar con pasta de diamante 3m ó 1m.

14. Limpie y enjuague el molde para quitar el aceite y pasta de diamante.

15. Utilice un paño nuevo para pulir la pasta de diamante 3 micras.

16. Realice un pulido a baja velocidad moviéndose lentamente sobre la superficie del molde.

Recuerde mantener siempre la herramienta rotatoria recta y perpendicular a la superficie del molde. El contacto entre la hoja de pulido y la superficie del molde debe ser igual en todo su diámetro.

17. Después de un tiempo, deje de pulir y enjuague el molde para comprobar el resultado.

El efecto espejo se ha alcanzado cuando pueda ver su reflejo en el molde.

18. Si el acabado espejo no se ha alcanzado todavía,

- continúe puliendo, con pasta de 3m en constante movimiento por todo el molde.
- Si el acabado espejo es todavía difícil de obtener, utilice la pasta de diamante de 1m.

19. Si ha alcanzado el acabado de espejo, el proceso de pulido ha terminado.

20. Una vez acabado el proceso de pulido, limpie el molde en un baño de ácido sulfúrico caliente durante 30 minutos.

21. Enjuague y seque el molde. El proceso de pulido ha finalizado.

Equilab, S.A. se enorgullece de cubrir las necesidades de laboratorio de sus clientes desde los utensilios más básicos de platino hasta el más complicado de los diseños especiales, en diversas presentaciones como platino, platino/oro; y platino/rodio. Puede enviarnos sus crisoles o platos dañados para refundirlos y de esta manera mantener su instrumental en condiciones óptimas a un precio reducido. Puede usted solicitar una marca de identificación o su propio control numérico en su instrumental de platino.



Crisoles Claisse, Leco, Perlx, Herzog, Phoenix, Schoeps, Bradway



EQUILAB, S.A.

Avda. Camino de lo Cortao, 21 - Nave 6
28703 San Sebastián de los Reyes - Madrid
Tlf.: +34 91 661 00 22 - Fax: +34 91 661 81 46
www.equilab.es

Teléfono de Contacto: 91 661 00 22
equilab@equilab.es / info@equilab.es