

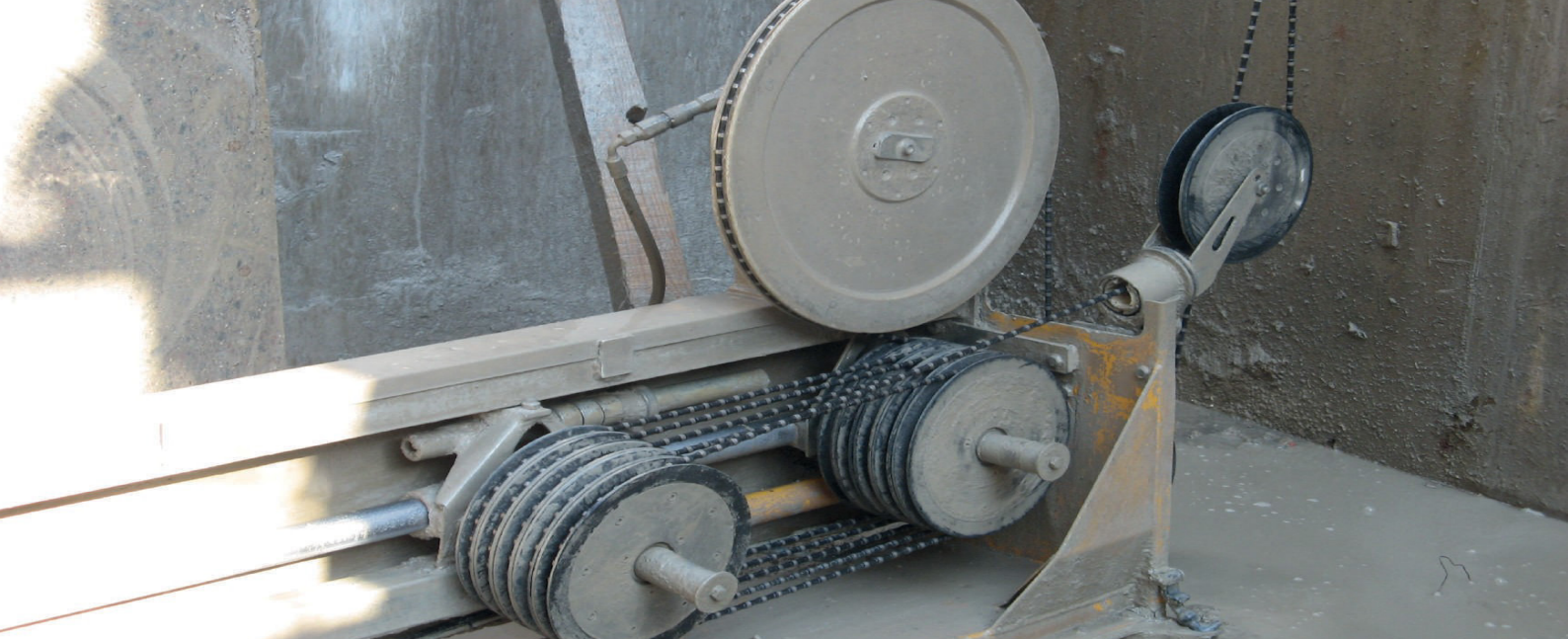
04



SOLGA
DIAMANT

HILO PARA CONSTRUCCIÓN





↩ HILO PARA HORMIGÓN

REALIZACIÓN DE UN CORTE CON HILO DIAMANTADO

Para la realización de cortes en estructuras de hormigón o de acero con hilo diamantado es necesario disponer del equipamiento específico formado por máquina multipoleas, equipado con conjuntos de poleas que permiten almacenar el hilo que recogemos durante el corte y una o varias poleas motrices que hacen girar el hilo.

El hilo al friccionar con el material a cortar genera un desgaste del material, esta fricción se mantiene constante por la tensión del hilo que se consigue mediante el desplazamiento de las poleas de almacenaje

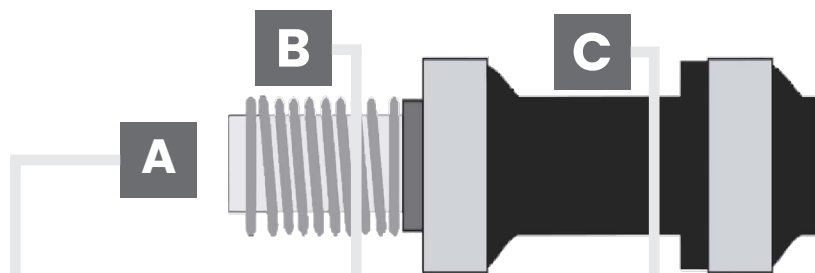
Es necesario refrigerar el hilo con agua para obtener buenos resultados, aunque existen equipos especiales que permiten trabajar en seco, consútenos para corte en seco, si lo prefiere. No dude en contactarnos.

SOLGA DIAMANT fabrica toda una gama completa de Hilos diamantados, para dar soluciones a cualquier tipo de corte, desde estructura de hormigón, hormigón reforzado, estructuras metálicas y distintas aleaciones metálicas. Nuestro equipo comercial le asesorará para escoger el mejor hilo para cada aplicación.



COMPOSICIÓN DEL HILO:

El hilo SOLGA para construcción está diseñado para facilitar el trabajo de corte, ofreciéndole gran seguridad gracias a su alto nivel de calidad en sus materiales y procesos de fabricación:



A – Cable

Su composición así como la calidad de los alambres utilizados le confieren alta resistencia y flexibilidad. Diseñado para una larga vida incluso trabajando con poleas pequeñas. Transmite fácilmente la torsión en el cable permitiendo un uso homogéneo de la periferia de las perlas reduciendo el riesgo de planeado del hilo.

B – Muelle de Alta Resistencia

La incorporación de muelles de alta resistencia en nuestro diseño incrementa significativamente la resistencia del cable. Esta mejora es crucial para minimizar el riesgo de varillas sueltas en estructuras de hormigón.

C – Caucho

Este recubrimiento proporciona una alta protección al cable frente a roturas y corrosión por contacto con agua. Además, fija fuertemente las perlas, evitando desplazamientos no deseados y asegurando la integridad del conjunto.



VELOCIDAD Y RENDIMIENTO



PYTHON

Características: Nº Perlas/m : 40, Ø:10,5mm. Fabricado con perla Sinterizada.

PERLA SINTETIZADA: La sinterización proporciona alta velocidad de corte, garantizando cortes uniformes y evitando problemas de satinado en materiales sin abrasividad o de alta dureza

% ARMADURA STANDARD:

CÓDIGO: 404M9FZO

Velocidad ●●●●●
Vida ●●●○○



HORMIGONES ARMADOS



BOA

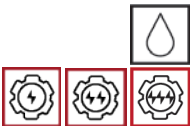
Características: Nº Perlas/m : 44, Ø:10,5mm. Fabricado con perla Multicapa.

PERLA MULTICAPA: Proceso de 2 fases; Pre-sinterización en varias capas para conseguir una mejor repartición del diamante y después se introducir las perlas en un horno de vacío para darle una mayor retención del diamante.

% ARMADURA STANDARD:

CÓDIGO: 404M9U4CB

Velocidad ●●●●●
Vida ●●●●○



HORMIGONES MUY ARMADO Y HIERRO



GOLD

Características: Nº Perlas/m : 40, Ø:10,5mm. Fabricado con perla HIP.

Perla HIP: Alto rendimiento. La producción mediante sinterización HIP (HOT ISOSTATIC PRESSURE), garantiza una alta retención del diamante incluso con aleaciones blandas, permitiendo altas velocidades de corte con altos rendimientos en hormigones muy armados incluso apto para el corte de hierros o aleaciones

% ARMADURA STANDARD:

CÓDIGO: 404M9TZ4

Velocidad ●●●●●
Vida ●●●●●



TECNOLOGÍA VACUUM



VACUUM

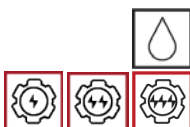
Características: Nº Perlas/m : 48, Ø:10,5mm. Fabricado con perla Vacuum.

PERLA VACUUM: Hilo de fácil uso ya que las velocidades de giro no afectan a la renovación del diamante. Al no perder diámetro durante el uso, nos permite sustituir el hilo agotado a medio corte de una forma sencilla y rápida.

% ARMADURA STANDARD:

CÓDIGO: 404M9V8C

Velocidad ●●●●●
Vida ●●●●●



CONSEJOS DE USO:

1. Redondeé las esquinas de la zona a cortar
2. Antes de iniciar el corte, haga girar el hilo a baja velocidad y poca presión para facilitar la transmisión de las vueltas a lo largo de todo el hilo
3. Se recomienda que el hilo sea de más de 7m

RECUERDE: Señalice la zona de trabajo e inspeccione el hilo antes de su uso. Almacene el hilo en una zona seca fuera del alcance del sol.

TORSIÓN DEL HILO Y COLOCACIÓN DEL EMPALME

Necesidad indispensable para el corte y para que la perla se vaya desgastando de forma homogénea en toda su superficie

1 – Cortar y quitar Caucho

Corte el cable a unos 13 mm de la perla diamantada (se necesita 10 mm para el empalme) Una vez cortado, eliminar totalmente el caucho de la superficie del cable donde se va a realizar la unión.

2 – Torsión del hilo

Sujetar un extremo del cable y realizar entre 2 -2,5 vueltas por metro de cable. Es recomendable aportar la mitad de las vueltas por cada extremo.

3 – Colocación del emplame

Unir los extremos del cable y mediante una prensa presionar hasta que el hilo quede fijado.



HERRAMIENTAS DIAMANTADAS



1. BROCAS PERFORACIÓN



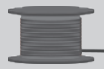
5. DISCOS PIEDRA NATURAL



10. TRATAMIENTO DE SUPERFICIE



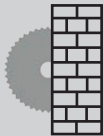
2. DISCOS MÁQUINAS DE JUNTAS



6. HILO PIEDRA NATURAL



11. DISCOS CORTE EN SECO



3. DISCOS CORTE MURAL



7. HERRAMIENTAS PULIDO PARA PIEDRA NATURAL



12. DISCOS MESA PARA CORTE CON AGUA



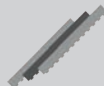
4. HILO CONSTRUCCIÓN



8. FRESAS DE ACANALAR PARA MÁRMOL Y GRANITO



13. CORONAS DE EQUILIBRADO



9. FLEJES MÁRMOL Y ARENISCAS



14. DISCOS PARA PRETENSADOS

PUNTO DE VENTA AUTORIZADO



FÁBRICA / ADMINISTRACIÓN
Solga Diamant, S.L.
Avda. del Compositor Bizet, 49
08191 Rubí - Barcelona - Spain
Tel: +34 (93)-588 46 26
info@solgadiamant.com

FÁBRICA / SERVICIOS COMERCIALES
Solga, S.L.
Avda. del Compositor Bach, 48
08191 Rubí - Barcelona - Spain
Tel: +34 (93)-588 46 26
comercial@solgadiamant.com

ALMACÉN / SERVICIOS COMERCIALES MÉXICO
SOLGAMEX S. DE R.L. DE C.V.
Vicente guerrero 20, bodega 28
San Antonio Zomeyucan, Naucalpan
de Juárez, 53750, México.
Tel: +52 1 5534201611
solgamex@solgadiamant.com