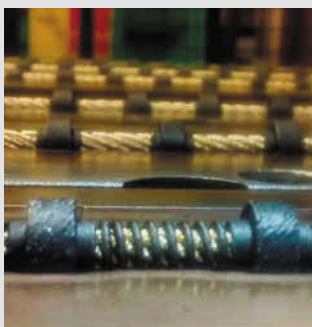


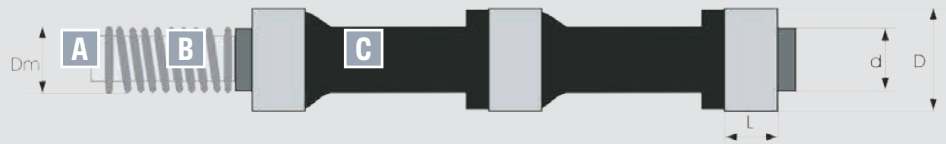
FIL DIAMANTÉ POUR CONSTRUCTION



FIL DIAMANTÉ

DESCRIPTION TECHNIQUE DU FIL

Le fil SOLGA pour construction est conçu pour rendre aisée la coupe moyennant le fil diamanté, tout en offrant la sécurité maximale grâce à la haute qualité des matériaux utilisés dans son procédé de fabrication.



DESIGN ET FABRICATION EUROPÉENS D'OUTILS DIAMANTÉS

SOLGA DIAMANT, leader dans la fabrication de fils diamantés, développe de manière continue des fils qui s'adaptent aux besoins de nos clients, visant la fabrication pour obtenir de manière constante des fils de haute sécurité et d'une qualité maximale.

Dans nos procédés de production, nous faisons usage de caoutchoucs développés spécialement pour obtenir l'adhérence maximale sur le câble et les perles. Notre système de frittage HIP offre la meilleure option dans la coupe de bétons armés et fer. Complétant la gamme avec les perles fabriquées moyennant le système Vacuum.

Notre équipe technique et commerciale vous donneront support dans le choix du meilleur fil pour chaque occasion, tout en analysant les exigences du travail, le type de machine disponible et le matériel à couper.

A- CÂBLE EN ACIER

D'haute résistance et flexibilité. Conçu pour travailler sur de petites poulies, transmettant facilement la torsion pour optimiser la perle grâce à ne se planifier pas facilement

B- RESSORT D'HAUTE RÉSISTANCE

Protège le câble des tiges lâches en fournissant un soutien supplémentaire entre les perles

C- CAOUTCHOUC

Revêtement par injection de caoutchouc flexible qui protège le câble de l'abrasion et de l'eau, fixant fermement la perle au câble, évitant son mouvement ou sa rotation

DESIGN DES PERLES

SOLGA dispose de divers qualités de perles pour la coupe de béton dans toutes ses applications.



PERLE HIP

Les perles fabriquées selon le système HIP permettent une rétention majeure du diamant (95% de rétention par rapport au 50-60% des autres procédés), elles ont été frittées et soumises à pression sur toutes directions sur l'alliage à l'aide de gaz. Cela permet d'obtenir des perles très versatiles, avec une haute vitesse de coupe et un rendement très élevé.



PERLE VACUUM

Sur les perles fabriquées selon le système Vacuum, le diamant est directement appliqué sur la coquille. Cela fournit un fil facile à utiliser car la perle n'a pas besoin de se régénérer, et son diamètre n'est pas affecté. De cette façon et en cas de besoin, le changement de fil est rapide et aisé.

TABLEAU DE RENDEMENT

Avec une machine aux caractéristiques suivantes:

PUISSANCE = 15-30 HP
VITESSE LINÉAIRE = 18-35 m/s (*)
TENSION DU CÂBLE = 60-70 KG
VITESSE DE COUPE = 1-5 m/h

RENDEMENT	
X = 0	3-4 m ² /mt
0 < X < 0,4%	1,5 - 3 m ² /mt
0,4 < X < 1%	1,5 m ² /mt
1 < X < 1,5%	1 m ² /mt

(X) = % de Fer présent dans le matériel à couper

(*) La vitesse est ajustée en fonction de la dureté et/ou abrasion du béton.

Bétons Durs -> Basse vitesse Bétons Abrassifs -> Haute Vitesse

TABLEAU D'ALLÉATIONS

BONDING	DIMENSIONS	MATERIAL	CHARACTERISTICS
N20	Ø10,5 / L = 6 / 40 P/m	BÉTONS ABRASSIFS	RENDEMENT
G25	Ø10,5 / L = 6 / 40 P/m	BÉTONS DURS	HAUTE VITESSE
G25 Steel	Ø10,5 / L = 6 / 40 P/m	BÉTONS DURS / ACIER	HAUTE VITESSE ET RENDEMENT
T3 S-3	Ø11,5 / L = 3 / 40 P/m	BÉTONS ABRASSIFS	HAUT RENDEMENT
VACUUM	Ø10 / L = 7 / 40 P/m	BÉTONS	VITESSE
VACUUM	Ø10 / L = 7 48 P/m	BÉTON / ACIER	RENDEMENT

Faites usage du code QR pour accéder directement au format digital des catalogues SOLGA DIAMANT et connaître en détail nos produits.



TORSION DU FIL ET INSTALLATION DE JONCTIONS



Besoin indispensable pour la coupe et pour que la perle s'use de manière homogène sur toute sa surface.



1. COUPER LE FIL ET ENLEVER LE CAUTCHOUÇ

A l'aide d'une cisaille, coupez le câble à environ 13 mm de la perle diamantée (la jonction demande 10 mm)

Une fois coupé, éliminer totalement le caoutchouc de la surface du câble où la jonction sera réalisée (comme illustré sur l'image)

2. TORSION DU FIL

Tenez une extrémité du câble et réalisez entre 1,5 y 2,5 tours par mètre de câble. (Il est recommandé de rapporter la moitié des tours sur une extrémité et l'autre moitié sur l'autre)

3. INSTALLATION DE JONCTIONS

- 1- Vérifier que la forme et la grandeur de la jonction soient correctes et s'ajustent à la matrice de presse
- 2- Joignez selon les instructions de votre presse
- 3- Rassurez-vous qu'il n'existe aucun espace sans caoutchouc avant et après la jonction.

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES D'USAGE:

1. Chanfreinez les coins de la zone à couper / 2. Avant de commencer la coupe, faites tourner le fil à basse vitesse et peu de pression pour aiser la transmission des tours tout au long du fil / 3. On recommande que le fil soit plus long de 7m // **RAPPEL:** Signalisez la zone de travail et inspectez le fil avant son usage. Stockez le fil dans un zone sèche et hors de portée du soleil.

CAS DE FIGURE ET SES SOLUTIONS

SOLGA présente les possibles solutions (**En noir**) face à un cas de figure (**EN ROUGE**) déterminé qui peut avoir lieu durant le travail

DÉPLACEMENT DES PERLES



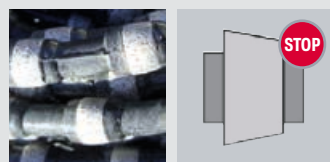
TENSION ÉLEVÉE DU FIL
Réduire la vitesse d'avance

RÉFRIGÉRATION INSUFFISANTE
Augmenter la réfrigération

**LE FIL PATINE DANS LA POUILLIE MATRI-
CE PAR MANQUE D'ADHÉRENCE**
Augmenter la tension

BLOQUAGE DU FIL
Usage de coins pour éviter la clôture de la zone de coupe

CONICITÉ EXCESSIVE



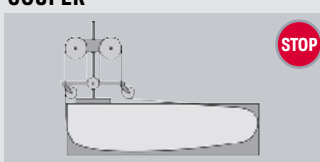
MATÉRIAUX ABRASSIFS
Utiliser une perle plus indiquée pour matériaux abrasifs

PETITE SURFACE DE COUPE
Augmenter la vitesse périphérique et réduire la vitesse d'avance

REFRIGÉRATION BASSE / INCORRECTE
Augmenter la réfrigération

VITESSE PÉRIPHÉRIQUE BASSE
Augmenter la vitesse périphérique

LE FIL NE COMMENCE PAS À COUPER



TENSION ÉLEVÉE DU FIL
Réduire la vitesse d'avance

COINS TRÈS PRONONCÉS
Arrondir les coins

DIFFÉRENCE EN DIAMÈTRE TOUT AU LONG DU FIL
Utiliser uniquement des fils à diamètres avec différences non supérieures à 0,2mm

ARC DE CONTACT ÉLEVÉ
Utiliser des poulies-guide

PLANÉITÉ DU FIL



NOMBRE DE TOURS PAR MÈTRE INSUFFISANTS
Augmenter le nombre de tours

TENSION DU FIL EXCESSIF
Réduire la vitesse d'avance

RÉFRIGÉRATION BASSE
Augmenter la réfrigération

DISTANCE INSUFFISANTE ENTRE LA POUILLIE ET LA ZONE DE COUPE
Augmenter la distance

LE FIL NE COUPE PAS OU LE FIL COUPE TRÈS LENTEMENT



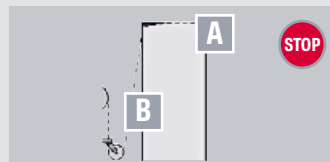
MATÉRIAUX TRÈS DURS
Reouvrir à l'aide de matériaux abrasifs/ou réduire la vitesse périphérique

SURFACE DE COUPE TRÈS GRANDE
Réduire la surface de coupe à l'aide de poulies guide

HAUTE VITESSE PÉRIPHÉRIQUE
Réduire la vitesse périphérique

BÉTON HAUTEMENT RENFORCÉ
Réduire la vitesse périphérique ou utiliser une alléation plus indiquée

CASSURE DE FIL



TENSION DU FIL ÉLEVÉ
Réduire la vitesse d'avance

(A) COINS PRONONCÉS
Chanfreiner les coins

(B) ARC PRONONCÉ D'ENTRÉE DE COUPE
Augmenter la réfrigération

FORTES VIBRATIONS SUR JONCTION
Vérifier l'équilibre et l'usure des poulies

FUITE DANS LA ZONE DU CONNECTEUR



PRESSE INCORRECTE OU JONCTION INADÉQUATE
Utiliser la presse et le connecteur corrects

TENSION DU FIL ÉLEVÉ
Réduire la vitesse d'avance

COINS TRÈS PRONONCÉS
Chanfreiner les coins

ARC PRONONCÉ DANS L'ENTRÉE DE COUPE
Utiliser des poulies guide

DIAMANT SUR PERLE



VITESSE PÉRIPHÉRIQUE
(A) Augmenter vitesse (B) Réduire vitesse

RÉFRIGÉRATION (EAU)
(A) Faute d'eau (B) Excès d'eau

AVANCE DE LA MACHINE
(A) Augmenter (B) Réduire

OUTILS



1. COURONNES DE PERFORATION



5. DISQUES POUR PIERRES NATURELLES, ARTIFICIELLES ET POUR MACHINES FIXES



10. TRAITEMENT DE SURFACE



2. DISQUES POUR SCIAGE AU SOL



6. FIL DIAMANTÉ POUR PIERRES NATURELLES



11. DISQUES DE COUPE À SEC



3. DISQUES POUR SCIAGE MURAL ET PRÉFABRIQUÉS



7. OUTILS DE POLISSAGE POUR PIERRES NATURELLES



12. SCIES DE TABLE POUR DÉCOUPE À L'EAU



4. FIL DIAMANTÉ POUR LA CONSTRUCTION



8. FRAISES DE CANNELAGE POUR MARBRE ET GRANITE



13. COURONNES D'EQUILIBRAGE



9. LAMES POUR MARBRE ET SABLÉS

POINT DE VENTE AUTORISÉ



USINE/SERVICE ADMINISTRATIF
Solga Diamant, S.L.
Avda. del Compositor Bizet, 49
08191 Rubí - Barcelona - Spain
Tel: +34 (93) - 588 46 26

USINE/DÉPÔT CENTRAL/
SERVICE COMMERCIAL
Solga, S.L.
Avda. del Compositor Bach, 48
08191 Rubí - Barcelona - Spain
Tel: +34 (93) - 588 44 00
Fax: +34 (93) - 697 24 42
info@solgadiamant.com

MEXIQUE, DÉPÔT/SERVICE COMMERCIAL
Solgamex, S. de R.L. de C.V.
Tel: +52 (55) 3420-1611
mexico@solgadiamant.com



www.solgadiamant.com