

Tema : CAC-A , corte y biselado con electrodo de carbón y aire

En la industria del hierro y el acero para la fabricación de piezas moldeadas es muy frecuente tener micro y macro defectos , bien sean segregaciones , rechupes, grietas, inclusiones de arena , la costura entre los moldes o metal sobrante de los orificios para vaciar el metal al molde.

En estas labores es muy utilizado el proceso CAC-A (por sus siglas en ingles "Air Carbón Arc Cutting") , corte con electrodo de carbón y aire mismo que consiste en utilizar un arco eléctrico generado entre el electrodo de carbón y la pieza de trabajo ,simultáneamente se aplica un chorro de aire comprimido a determinada presión y en conjunto calientan, funden y separan el metal en la zona del arco eléctrico dando como resultado un ranurado ó biselado proporcional al diámetro del electrodo usado , o corte del metal.

El proceso de corte con electrodo de carbón y aire no depende de la oxidación de acero por lo tanto se aplica también en otros materiales como son: aceros inoxidables , hierros colados , metales no ferrosos y sus aleaciones , básicamente en la remoción de metal o corte.

Este proceso remueve 5 veces mas rápido el material comparado con un sistema de esmerilado ,o con herramientas de corte con costos de operación mas bajos.

El campo de aplicación su utiliza para preparar juntas de soldadura, ideal para biseles en "U" , remoción de soldaduras defectuosas y limpieza de los defectos de soldadura en piezas fundidas arriba mencionados .

Existen varios tipos de electrodos de carbón con revestimiento de cobre , tenemos los clásicos "POINTED" los cuales se utilizan para trabajos en general de biselado y corte , los "JOINTED" aplicación similar a los anteriores en aplicaciones pero estos no admiten desperdicio es decir tienen un sistema de enchufe entre si que permite aplicar al 100% cada electrodo y los tipo "FLAT" estos se utilizan para limpieza de superficies.

ABIARC ® *pura eficiencia !!!*

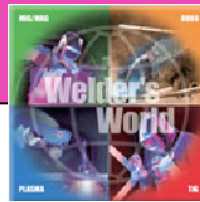


- Recubrimiento de cobre puro
- Grafito artificial de alta densidad
- Menor consumo de electrodos
- Calidad constante
- Alta tasa de remoción de metal
- Tasa extremadamente baja de retroquemado

Dato útil:

Para el biselado de aceros al carbón y de baja aleación se recomienda utilizar la CD con PI (+) , en el caso de fundiciones de hierro colado nodular, gris y dúctil se recomienda utilizar CD con PD (-) , para cobre, aluminio y sus aleaciones utilizar CD PI (+) .El uso de la corriente alterna para el biselado y corte en hierros colados y aceros es opcional siempre y cuando se tengan los electrodos diseñados para trabajar con dicha corriente

Dudas y comentarios : camacho@binzel.com.mx



MIG

Tema : CAC-A , corte y biselado con electrodo de carbón y aire

Carbones **ABIARC®**

No DE PARTE	DESCRIPCIÓN
515.0015	Carbón CD pointed 5/32" x 12"
515.0016	Carbón CD pointed 3/16" x 12"
515.0017	Carbón CD pointed 1/4" x 12"
515.0018	Carbón CD pointed 5/16" x 12"
515.0019	Carbón CD pointed 3/8" x 12"
515.0020	Carbón CD pointed 1/2" x 14"
515.0027	Carbón CD jointed 3/8" x 17"
515.0028	Carbón CD jointed 1/2" x 17"
515-0029	Carbón CD jointed 5/8" x 17"
515.0030	Carbón CD jointed 3/4" x 17"

Parámetros típicos de aplicación , sugeridos

DIAMETRO PULGADAS	AMPERAJE A	PRESION DE AIRE PSI	CONSUMO CFM
5/32"	250	40	4
3/16"	300	40	4
1/4"	400	40	4
5/16"	600	80	11
3/8"	600	80	16
1/2"	900	80	20
5/8"	1200	80	25
3/4"	1500	80	29

Antorchas para biselado

BG3000 / BG4000

Robustas y de fácil manejo!!!



- Mango robusto y resistente al calor
- Mordaza giratoria para electrodos redondos o planos
- Cable muy flexible
- 600 /1000 A
- Disponibilidad de partes de repuesto



Dato útil:

Para mejores resultados ,los electrodos expuestos a la humedad o mojados pueden durante su uso formar escamas o astillar y entrañar un riesgo ; por lo tanto recomendamos un reacondicionamiento secándolos en un horno ex profeso para electrodos a una temperatura de 150° durante 10 horas , antes de usarse

Dudas y comentarios : camacho@binzel.com.mx