

Tratamientos Superficiales

CHORREADO
SHOT PEENING
TEM (Desbarbado Térmico)
AFM (Mecanizado por Fluido Abrasivo)
GRANALLADO



***SURFACE
IMPROVEMENT, s.l.***



Contacto

Contacte con nosotros

Estamos a su disposición para cualquier consulta en las siguientes direcciones:

IPAR-BLAST, S.L.

Parque Industrial Itziar-Deba
Parcela 4—Pabellón F2-5
20829 ITZIAR (Gipuzkoa)
TEL. 943 820 516
FAX. 943 820 619
✉. evazquez@ipar-blast.com



SURFACE-IMPROVEMENT, S.L.

Polígono Industrial Ibur-Erreka, 36
20600 EIBAR (Gipuzkoa)
TEL. 943 820 336
FAX. 943 201 444
✉. fandonegi@surface-improvement.com



**SURFACE
IMPROVEMENT, s.l.**

Nosotros

Empresa Familiar

Somos empresas de origen familiar.

SURFACE IMPROVEMENT, creada en 1996, se dedica al granallado fino a terceros.

IPAR-BLAST, creada en el año 2001 ofrece servicios de shot peening, chorreado, desbarbado térmico y pulido por pasta abrasiva.

Visión

Trabajamos con orientación plena al cliente. No nos conformamos con ser simples proveedores. Buscamos ser un aliado de nuestros clientes en todo lo relacionado con los tratamientos superficiales.

Nuestra cadena de valor no se remite al servicio prestado. La completamos con asesoría previa y soporte posterior acompañando en todo el proceso a nuestros clientes.

Chorroado

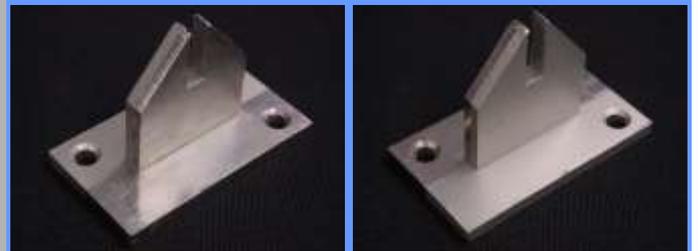
Proceso tradicional para aplicaciones innovadoras

El chorroado ha sido siempre utilizado como un proceso auxiliar de poco valor añadido. Combinando diferentes abrasivos y adecuados controles durante el proceso, es posible utilizar el chorroado para obtener resultados atractivos con costes muy interesantes.

Chorroado del acero inoxidable

También conocido por **Pulido Arenado**. Es un acabado estético frecuentemente utilizado en: Mobiliario Urbano, Interiorismo de Transporte Público, Señalética, etc.

Similar a un Scotchado 120, deja un acabado uniforme y mate.



Texturizado y limpieza de Moldes de Inyección de Plástico

Una alternativa rápida y económica en muchos casos. En función del tipo y naturaleza del abrasivo utilizado, se puede conseguir desde una limpieza de la superficie hasta la obtención de cualquier grado VDI.



Rugosidad Controlada

Disponemos de los medios y los conocimientos para obtener un grado de rugosidad (Ra, Rz,...) en función a las especificaciones de plano.



Vehículo Clásico

Un proceso que ahorra duras y largas horas de lijado manual. Abrasivos finos utilizados adecuadamente, permiten dejar las piezas de los vehículos en restauración, listas para el pintado.



Shot Peening

Aumento de la resistencia contra la fatiga mecánica

El Shot Peening, es un proceso cada vez más utilizado en la industria. Sometiendo a las piezas a un perdigoneado en condiciones controladas, introduciremos tensiones de compresión en la superficie de estas. Este, será el efecto que permita que sus piezas duren más.

Elementos de transmisión de potencia

Coronas, piñones, engranajes. Elementos de acoplamiento.



Herramientas de laminación

Cremalleras Roto-Flow. Laminadores en continuo.



Elementos soldados

Soldaduras en Acero.
Soldaduras en Aluminio.



Tratamiento de la Fatiga Térmica

La fatiga térmica, es una variante de la fatiga mecánica. La dilatación y relajación del material, provoca el inicio de las grietas.



TEM-Desbarbado Térmico

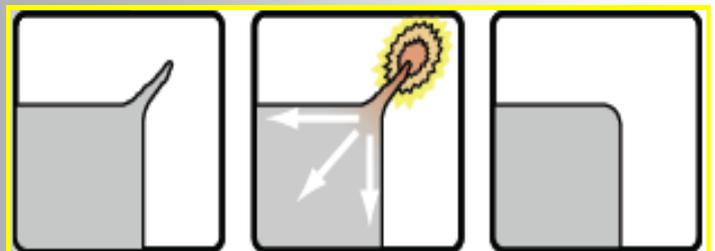
Eliminación de rebabas internas y externas

Una potente onda de choque de elevada temperatura para eliminar simultáneamente rebabas internas y externas en una combustión de apenas 20 ms.

Este proceso se puede aplicar a cualquier material: Acero, Latón, Zamak, Aluminio, etc.

La combustión

Las imágenes adjuntas, muestran esquemáticamente el proceso de combustión de las rebabas.



Acero

Material frecuentemente utilizado en la industria del decoletaje.



Latón

Material con, cada vez, más exigencias en el mundo del decoletaje.



Zamak

La fundición inyectada de Zamak, es el tipo de pieza en la que mejor se aprecian los beneficios del desbarbado térmico.



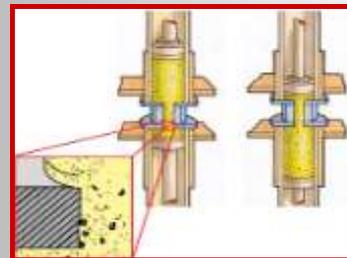
AFM-Mecanizado Por Fluido Abrasivo

Rugosidades extremadamente bajas

El mecanizado por fluido abrasivo, mejora la rugosidad de las superficies y los bordes creados por los múltiples sistemas de fabricación existentes. La viscosidad de las pastas utilizadas para el pulido/mechanizado, hacen que las partículas abrasivas contenidas en ellas friccionen las paredes de las piezas.

El pulido

Las imágenes adjuntas, muestran esquemáticamente el proceso de pulido/mechanizado.



Matrices de extrusión

Las matrices de extrusión de las industrias de aluminio y plástico requieren unos acabados superficiales solamente alcanzables con procesos manuales. Nuestro proceso AFM permite conseguir rugosidades extremadamente bajas.



Piezas con altos requerimientos superficiales

Las piezas de la imagen, pasan de un $Ra=5\mu m$ a un $Ra<0,8\mu m$.



Texturizado De Moldes

Una alternativa al texturizado químico. Mediante la proyección de diferentes tipos de abrasivos, somos capaces de solucionar una amplia gama de necesidades del mundo de la inyección de plástico. Desde la eliminación de manchas en moldes previamente texturizados hasta la eliminación de golpes y marcas en las cavidades.

Al ser un acabado símil electroerosión, nos guiamos por la nomenclatura y acabados VDI.

Limpieza de cavidades

Podemos limpiar una cavidad sin modificar el texturizado existente.



Protección precisa de expulsores y líneas de cierre

Protegemos todas las partes delicadas de los moldes.



No importa la complejidad de la figura

El tamaño y la complejidad de la figura no tienen por qué impedir la realización de un buen trabajo.



Presupuestos

Háganos llegar una imagen del molde con las dimensiones y el peso y le daremos una orientación del precio.



Inoxidable

Acabado del inoxidable

El pulido estético o funcional del acero inoxidable es un requerimiento cada vez más demandado en la construcción metálica.

Las horas dedicadas al acabado de las piezas (maquinaria, estructura metálica o pasarelas auxiliares), consumen mucho tiempo de operario y aportando poco valor al conjunto, lo encarecen.

El pulido arenado del acero inoxidable se realiza con abrasivos minerales no metálicos.

Es un proceso de proyección, con lo que la rapidez y la uniformidad, son dos características que le dan una gran ventaja sobre el resto de las técnicas utilizadas (decapado ácido, pulido manual).

Hacemos que el pulido de las zonas ennegrecidas por las soldaduras, uniones con ángulos cerrados, marcados laser de tubos y perfiles dejen de ser un problema y pasen a ser solo una operación más.

Una cabina de 10m x 5m x 4m, nos permite ofrecer este acabado sin problemas de tamaño.

Disponemos de grúas puente de hasta 10 Tn para manipular sin problemas grandes estructuras o piezas pesadas.



Granallado

Granallado Industrial Fino

La empresa SURFACE IMPROVEMENT, S.L., es la empresa de nuestro grupo que ofrece los servicios de granallado fino.

Granallas de diámetros entre 0,1mm y 0,4 mm nos permiten

Aplicaciones caucho—metal

Tratamientos que requieren un buen anclaje, como las aplicaciones caucho-metal, requieren una buena uniformidad en el granallado.



Recuperación de piezas terminadas

La oxidación de piezas terminadas, no es un problema. El granallado con granalla de $\varnothing < 0,1$ mm limpia las piezas sin afectar las cotas de las mismas.



Decapado mecánico

Limpieza de piezas en general, eliminación de calaminas post tratamiento térmico, microrebabado de piezas, eliminación de óxido, preparación para procesos galvánicos.





www.ipar-blast.com



www.surface-improvement.com