

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

Reshaping  
your  
world.

CATÁLOGO DE PRODUCTOS

SOLUCIONES PARA LA  
**INDUSTRIA  
METALMECÁNICA**

  
SAINT-GOBAIN

# ¿Por qué elegir Norton?

- › Porque brindamos alta calidad, conocimiento y las personas con experiencia para proporcionar soluciones de alto rendimiento y satisfacer las necesidades de nuestros clientes.
- › Tenemos tiempo y recursos para realizar pruebas de producto, análisis de comportamiento y desarrollos para atender las más altas exigencias de nuestros clientes.
- › Adquirimos una experiencia que no tiene precio en toda nuestra historia.
- › Relaciones establecidas con los clientes para asegurar que somos conscientes de la más actual tecnología que se refiere a procesos, máquinas y productos.
- › Nuestros "Centros de Excelencia" permiten realizar pruebas en las ruedas superabrasivas (Unidad Vineyard); discos de corte y desbaste, discos diamantados y máquinas (Unidad Caieiras); lijas y Beartex® (Unidad Guarulhos).

## ■ Nuestra Misión:

Satisfacer las necesidades de nuestros clientes con la máxima calidad en servicio, producto y rentabilidad en toda la cadena de distribución.

## ■ Nuestra Visión:

Ser una marca referente de tecnología, innovación y seguridad en abrasivos; ser la marca líder en todas nuestras categorías de producto, brindando el servicio de nuestro equipo capacitado para satisfacer la demanda de nuestros clientes ofreciendo precios competitivos.

## Industrias que atendemos

Ofrecemos un completo portafolio de productos que abarcan distintos sectores de la industria, por tal motivo, hemos diseñado varios íconos que permiten visualizar el sector de aplicación de los diferentes productos.

A continuación podrá conocerlos y de esta manera identificar fácilmente el sector de aplicación de los diferentes productos para obtener el mejor desempeño en su actividad.



AUTOMOTRIZ



CONSTRUCCIÓN



INDUSTRIA



MADERA



METALMECÁNICA

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

LIJAS,  
DISCOS Y  
RUEDAS  
FLAPS



## LIJA FIERRO K200

INDUSTRIAL ★★★★★



Para trabajos de alto rendimiento sobre fierros, madera, paredes y otros.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	UND. X EMP.
5539538691	9" x 11"	36	200
5539538692	9" x 11"	40	200
5539538693	9" x 11"	50	200
5539538694	9" x 11"	60	200
5539538695	9" x 11"	80	200
5539538696	9" x 11"	100	200
5539538697	9" x 11"	120	200
5539538698	9" x 11"	150	200
5539538699	9" x 11"	180	200

## LIJA AL AGUA T489 XTREME

PROFESIONAL ★★★★★



Para trabajos en húmedo donde se requieran excelente acabados y un máximo tiempo de vida útil. Ideal para lijado de superficies metálicas y de materiales compuestos como masillas plásticas, masillas rápidas y primers. Con mayor poder de remoción y durabilidad.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	UND. X EMP.
63642546261	9" x 11"	60	50
63642546263	9" x 11"	80	50
63642545721	9" x 11"	100	50
63642545753	9" x 11"	120	50
63642545761	9" x 11"	150	50
63642545765	9" x 11"	180	50
63642545770	9" x 11"	220	50
63642545891	9" x 11"	240	50
63642545902	9" x 11"	280	50
63642545904	9" x 11"	320	50
63642545906	9" x 11"	360	50
63642545907	9" x 11"	400	50
63642545910	9" x 11"	500	50
63642546240	9" x 11"	600	50
63642546243	9" x 11"	800	50

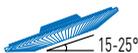
## LIJA AL AGUA T277

ESTÁNDAR ★★★



Adecuada para lijado en húmedo de superficies metálicas, materiales compuestos, masilla plástica y masilla rápida. Se puede usar también después de la aplicación de imprimaciones en automóviles.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	UND. X EMP.
5539541820	9" x 11"	60	50
5539541821	9" x 11"	80	50
5539541822	9" x 11"	100	50
5539541823	9" x 11"	120	50
5539541824	9" x 11"	150	50
5539541825	9" x 11"	180	50
5539541826	9" x 11"	220	50
5539541827	9" x 11"	240	50
5539541828	9" x 11"	280	50
5539541829	9" x 11"	320	50
5539541830	9" x 11"	360	50
5539541831	9" x 11"	400	50
5539541832	9" x 11"	500	50
5539541833	9" x 11"	600	50

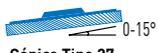
**DISCO FLAP QUANTUM****INDUSTRIAL**Libre de hierro,  
sulfuro & cloro.

Cónico Tipo 29



Grano cerámico. Ofrecen una acción agresiva de corte. Máximo rendimiento y un avanzado sistema de refrigeración lo hacen nuestro mejor disco flap.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	EMP.
66254461027	4 1/2" x 7/8"	40	10
66254461029	4 1/2" x 7/8"	60	10
66254461031	4 1/2" x 7/8"	80	10
66254461038	7" x 7/8"	40	10
66254461036	7" x 7/8"	60	10
66254461040	7" x 7/8"	80	10

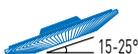
**DISCO FLAP EVOLUTION R822****PROFESIONAL**Libre de hierro,  
sulfuro & cloro.

Cónico Tipo 27



Tecnología con alta concentración en Grano Norzon® Zirconada. Desbaste y acabado plano en una única operación sobre diversos materiales como: fierros, aceros, acero inoxidable, maderas y otros.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	EMP.
66623313729	4 1/2" x 7/8"	40	10
66623313730	4 1/2" x 7/8"	50	10
66623313731	4 1/2" x 7/8"	60	10
66623313733	4 1/2" x 7/8"	80	10
66623313734	4 1/2" x 7/8"	120	10
66623313735	7" x 7/8"	40	5
66623313813	7" x 7/8"	50	5
66623313736	7" x 7/8"	60	5
66623313566	7" x 7/8"	80	5
66623313816	7" x 7/8"	120	5

**DISCO FLAP NORTON R828****ESTÁNDAR**Libre de hierro,  
sulfuro & cloro.

Cónico Tipo 29



100% abrasivo Norzon® Zirconado, rapidez y agresividad en la acción de desbaste en todas las condiciones.

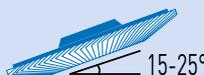
CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	EMP.
69957326937	4 1/2" x 7/8"	40	10
69957326943	4 1/2" x 7/8"	60	10
69957326945	4 1/2" x 7/8"	80	10

**FORMA DE LOS DISCOS FLAPS****FLAP RECTO TIPO 27**

Para uso en superficies planas. Recomendado para limpieza y acabado. Se usa con un grado de inclinación de 0 - 15°

**FLAP CÓNICO TIPO 29**

Para uso en superficies curvadas o bordes. Recomendado para mejor contacto para remoción en superficies planas y rápidas. Se usa con un grado de inclinación de 15 - 25°



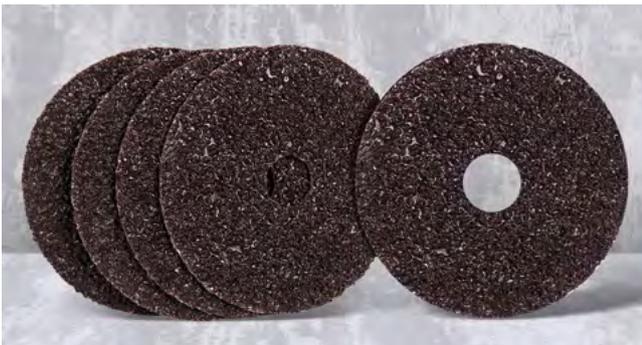
## RUEDA FLAP R319



Hecha por láminas de lija de grano de Óxido de Aluminio Premium con respaldo de tela de poliéster, distribuidas de forma homogénea y unidas mediante resinas especiales a un centro metálico, que garantizan el nivel máximo de seguridad, calidad y flexibilidad. Obteniendo en la aplicación un mejor desbaste, limpieza, pulido y acabado de precisión en materiales de acero inox, acero al carbono y hierro fundido en general.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	EMP.
63642584452	6" x 1.5" x 1"	36	8
66261118342	6" x 1.5" x 1"	40	8
63642584455	6" x 1.5" x 1"	50	8
63642584449	6" x 1.5" x 1"	60	8
63642584451	6" x 1.5" x 1"	80	8
63642584466	6" x 1.5" x 1"	100	8
63642584467	6" x 1.5" x 1"	120	8
63642584472	6" x 1.5" x 1"	150	8
63642584473	6" x 1.5" x 1"	180	8
63642584468	6" x 1.5" x 1"	220	8
63642584474	6" x 1.5" x 1"	320	8

## DISCOS DE FIBRA METÁLITE - METALES F224 - F227



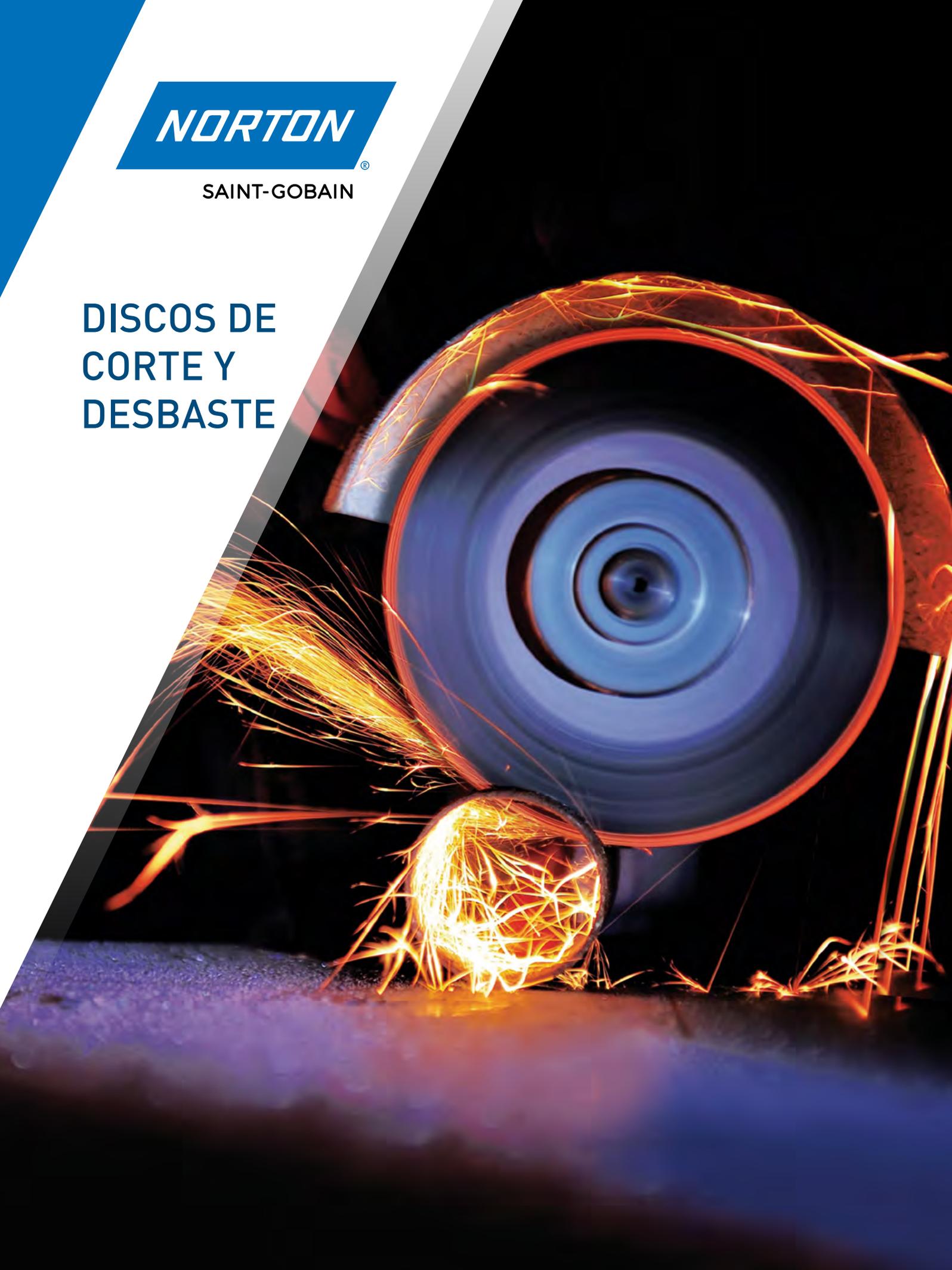
Utilizados en operaciones de desbaste y acabado de superficies metálicas. Soportan grandes esfuerzos y altas velocidades.

CÓDIGO SAP	DIMENSIONES	GRANO	EMP.
5539502995	4 1/2" x 7/8"	16	50
5539502997	4 1/2" x 7/8"	24	50
66261199704	4 1/2" x 7/8"	36	50
66261199707	4 1/2" x 7/8"	50	100
5539503006	4 1/2" x 7/8"	60	100
66261199711	4 1/2" x 7/8"	80	100
5539503013	4 1/2" x 7/8"	100	100
5539503016	4 1/2" x 7/8"	120	100
5539539258	7" x 7/8"	16	60
5539539259	7" x 7/8"	24	60
66261161002	7" x 7/8"	36	60
66261199708	7" x 7/8"	50	100
66261160998	7" x 7/8"	60	100
66261199712	7" x 7/8"	80	100
66261199715	7" x 7/8"	100	100
66261199718	7" x 7/8"	120	100

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

**DISCOS DE  
CORTE Y  
DESBASTE**



# NORMAS BÁSICAS DE SEGURIDAD

## PARA EL USO DE DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

### 1 Revisión



Realice una inspección visual para identificar daños provocados por transporte inadecuado.

### 2 Almacenamiento



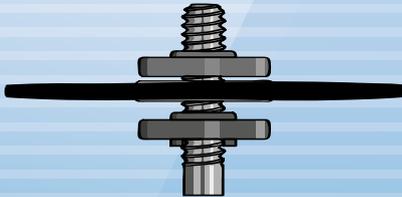
Los discos se deben almacenar en posición horizontal, en estantes planos, preferiblemente en su embalaje original.

### 3 Antes de montar

Verifique las RPM del disco y de la máquina. La rotación del eje, en ningún caso, debe exceder las RPM marcadas en el disco. En caso de dudas o desconocimiento de la rotación del eje, no monte el disco, realice una medición de las RPM del eje de la máquina con ayuda de un tacómetro.



### 4 Bridas



Utilice siempre bridas originales proporcionadas por el fabricante de la máquina, estas deben poseer depresiones adecuadas y deben estar siempre limpias y planas.

### 5 Montaje

Para montar el disco, utilice siempre la llave original del equipo. Para fijarlo apriete sólo lo necesario. Nunca utilice el martillo o cualquier otro tipo de herramienta para fijarlo. Al encender la máquina por primera vez, nunca se pare delante del disco y déjelo girar libremente durante un minuto antes de iniciar la operación. ¡Siempre utilice guardas de protección!



### 6 Operación

Fije la pieza a trabajar para evitar vibraciones que pueden generar riesgo de accidentes. Durante el corte debe aplicar una presión media y constante. ¡No golpee el disco contra la pieza! Utilice el disco adecuado para el material que desea cortar.

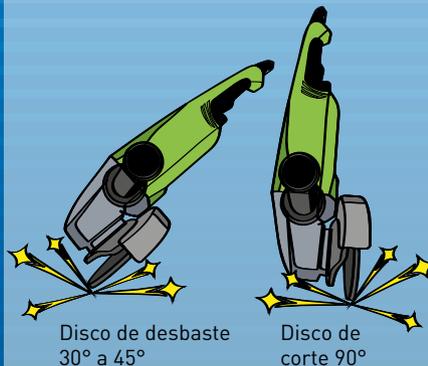


### 7 Aplicaciones

No afile herramientas en la cara del disco. ¡La malla es la garantía de seguridad del disco, si desgasta la tela, el disco se puede romper, no afile herramientas en el disco!



### 8 Ángulo de aplicación



Disco de desbaste 30° a 45°

Disco de corte 90°

SIEMPRE USE LOS IMPLEMENTOS DE SEGURIDAD: ANTEOJOS, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLAS, GUANTES Y PETO.



Certificado por ABNT (Asociación Brasileira de Normas Técnicas), la Marca de Seguridad es la única garantía que los usuarios de herramientas abrasivas tienen de que están adquiriendo y utilizando productos con las más rigurosas normas internacionales de seguridad. La Marca de Seguridad ABNT es fácilmente identificable. Los productos que son certificados con esta marca de conformidad reciben un Sello, que puede estar impreso en sus embalajes, rótulos y etiquetas, que los diferencian por su calidad y seguridad para el usuario.

Para conquistar el derecho al uso del Sello en sus productos Saint-Gobain Abrasivos pasó por un intenso proceso de evaluación y auditoría. Los técnicos que participaron del proceso evaluaron los laboratorios de ensayo que la industria posee en Brasil. También sacaron muestras de los productos, acompañaron el 100% de los ensayos realizados, y auditaron el sistema de calidad de la empresa.

Reconocidos mundialmente por su alto desempeño y durabilidad, los discos de Corte y Desbaste NORTON, marca de Saint-Gobain Abrasivos, son los primeros en conquistar, en Brasil, el sello Marca de Seguridad ABNT. La certificación concedida por ABNT, fue realizada en conformidad con la Norma Europea EN 12413, considerada la más rígida en seguridad en el segmento de abrasivos y conforme a la exigencia de ISO 9001.

## SEGURIDAD GARANTIZADA DISCOS NORTON

Somos líderes mundiales en INNOVACIÓN y FABRICACIÓN de los mejores abrasivos para la industria

NORTON a través de equipos de investigación conformados a nivel mundial y altamente capacitados, ofrece las soluciones más adecuadas para sus necesidades, las cuales se adecúan a las necesidades actuales del mercado.

Las etiquetas NORTON contienen toda la información importante para la fácil identificación de la aplicación y posibilita el autoservicio a la hora de comprar.



### SISTEMA DE ESPECIFICACIÓN DE FORMA

Todos los productos de Norton están diseñados para ser amigables con el usuario con altos estándares de seguridad para satisfacer todas las necesidades de los profesionales





## PROBLEMAS EN EL USO DE DISCOS DE CORTE Y DESBASTE

### PROBLEMAS

**1**  
El disco no remueve el material

### PROBABLES CAUSAS

- › El disco es muy duro y tiende a cristalizarse.
- › Sobre metales no ferrosos, el disco se tapa y se cristaliza.
- › La presión es insuficiente.
- › La potencia de la máquina es muy baja.

### SOLUCIONES SUGERIDAS

- › Utiliza discos más suaves.
- › Utilice discos para materiales no ferrosos (aluminio o acero inoxidable).
- › Aumente la presión del disco sobre la pieza de trabajo (mayor fuerza con la máquina sobre la pieza).
- › Use una máquina de mayor potencia.

**2**  
Desgaste excesivo del disco

- › El disco es muy suave.
- › Hay exceso de presión.
- › La velocidad periférica es muy baja.
- › El disco es muy viejo.

- › Utilice un disco más duro y haga una mejor selección por material de trabajo.
- › Disminuya la presión sobre la máquina.
- › Use una máquina de mayor potencia, o aumente las revoluciones máximas por minuto (RPM) hasta el máximo indicado en la etiqueta del disco (la velocidad periférica máxima recomendada es 80 m/s).
- › Cambie el disco por uno que no tenga más de un año de almacenamiento.

**3**  
El disco se despostilla

- › El ángulo de aplicación del disco es incorrecto.
- › La pieza de trabajo se mueve (no está correctamente sujeta).

- › Aplique discos para desbaste tipo 27 a 30° y 28 a 15° respecto de la pieza de trabajo.
- › Sujete firmemente la pieza de trabajo (a una superficie fija).

**4**  
El disco se agrieta

- › La superficie de contacto entre el disco y la pieza de trabajo es amplia.
- › Hay un exceso de presión.

- › Reduzca la superficie de contacto elevando el ángulo de desbaste hasta donde indica la etiqueta del disco.
- › Disminuya la presión sobre la máquina.

**5**  
El disco no corta

- › La velocidad periférica es muy baja.
- › El área de contacto inicial es muy grande.
- › El disco es muy duro para el material que desea cortar.

- › Use una máquina de mayor potencia, o aumente las revoluciones máximas por minuto (RPM) hasta el máximo indicado en la etiqueta del disco (la velocidad periférica máxima recomendada es 80 m/s).
- › Reduzca el área de contacto inicial; acomode la pieza de forma que el área de contacto de la pieza con el canto del disco sea menor al inicio del corte.
- › Utilice discos de menor dureza (alto rendimiento).

## 6

## El centro del disco se fractura

- > La velocidad periférica es muy baja.
- > El disco queda atrapado en la pieza del trabajo.
- > La velocidad de la máquina se reduce durante la operación de corte.
- > Se ha utilizado un disco de corte para operaciones de desbaste.
- > Hay un exceso de presión lateral.
- > Las bridas son de diferente diámetro.
- > El centro del disco se desprende completamente al iniciar la operación de corte.
- > Use una máquina de mayor potencia o aumente las revoluciones máximas por minuto (RPM) hasta el máximo indicado en la etiqueta del disco (la velocidad periférica máxima recomendada es 80 m/s).
- > Reduzca la presión sobre la pieza de trabajo y mueva el disco hacia adelante y hacia atrás.
- > Use una máquina de mayor potencia o reduzca la presión sobre la máquina.
- > Asegúrese de que el disco esté diseñado también para desbaste (icono de 30-90° sobre la etiqueta).
- > Aplique discos para corte a un ángulo de 90° respecto de la pieza de trabajo. No intente hacer cortes curvos.
- > Utilice bridas del mismo diámetro.
- > Reduzca la presión con que se aprietan las bridas al montar el disco. Apriete sin forzar, ya que el disco se aprieta con el uso por la dirección del giro.



## PROTECCIÓN PERSONAL OPERACIONES DE CORTE Y DESBASTE

### CASCO, PROTECTORES AUDITIVOS, CARETA DE PROTECCIÓN:

Protege la cabeza, cuida la salud sonora, visual y la piel.

### MASCARILLAS RESPIRATORIAS PARA HUMOS METÁLICOS:

Esta mascarilla debe usarla siempre debajo de la careta de protección.

### ESCARPINES, MANGAS DE CUERO:

Cuando se realice operaciones de corte y desbaste deben de usarse estos equipos para evitar quemaduras.

### GUANTES DE CUERO:

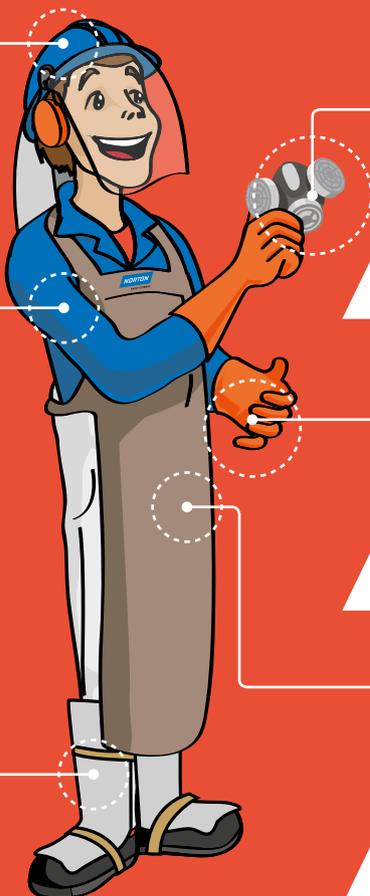
Tipo mosquetero con costura interna para proteger las manos y muñecas.

### ZAPATOS DE SEGURIDAD:

Es necesario que cubran los tobillos para evitar el atrape de salpicaduras, estos deben de poseer puntera de protección.

### MANDIL O DELANTAL DE CUERO:

Para protegerse por las chispas en la aplicación y proteger el cuerpo de cualquier impacto de residuos.



## DISCO DE CORTE FINO QUANTUM

ALTO RENDIMIENTO  
★★★★★



Libre de hierro, sulfuro & cloro.



Nueva generación de discos de 1 mm de diámetro, fabricados con la exclusiva tecnología de granos Quantum que brindan un alto rendimiento y durabilidad.

Fierros y aceros



Acero inoxidable



### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66253371289	DCF Quantum II	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	115 x 1.0 x 22.23	25

## DISCO DE CORTE BHP QUANTUM

ALTO PERFORMANCE  
★★★★★



Libre de hierro, sulfuro & cloro.



Discos de alto desempeño para industrias que busquen mejorar su productividad gracias a su excelente durabilidad y altísimo performance.

Fierros y aceros



Acero inoxidable



### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66252931358	BHP 12	4 1/2" x 1/16" x 7/8"	115 x 1.6 x 22.2	25
66252931357	BHP 12	7" x 1/16" x 7/8"	178 x 1.6 x 22.2	25

## DISCO DE CORTE FINO BDA - BNA

PROFESIONAL  
★★★★★



Libre de hierro, sulfuro & cloro.



Discos que permiten un corte rápido, sin rebabas, sin quema de la pieza, con menor fatiga del operario, sobre acero inoxidable, aceros en general, fierros negros, dulces y todo tipo de metales.

Fierros y aceros



Acero inoxidable



### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66252920338	115 BDA 08	4 1/2" x 1/32" x 7/8"	115 x 0.8 x 22.23	25
66252843679	DC BNA 12 EXTRA	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	115 x 1.0 x 22.23	25
66252843680	DC BNA 12	4 1/2" x 3/64" x 7/8"	115 x 1.0 x 22.23	25
66252843688	DC BNA 12	7" x 1/16" x 7/8"	178 x 1.6 x 22.23	25
66252926954	DC BNA 22	7" x 5/64" x 7/8"	178 x 2 x 22.23	25
66252926955	DC BNA 22	9" x 5/64" x 7/8"	229 x 2 x 22.23	25

TU SEGURIDAD ES NUESTRO NEGOCIO  
COMPRA DISCOS ORIGINALES NORTON



**DISCO DE CORTE ACERO BNA**

**PROFESIONAL**  
★★★★★



Libre de hierro,  
sulfuro & cloro.



Para operaciones de corte sobre acero inoxidable, aceros estructurales, aceros en general, fierros negros y dulces.

Fierros y  
aceros



Acero  
inoxidable

**DIMENSIONES**

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252832192	DC BNA 32	4 1/2" x 1/8" x 7/8"	115 x 3 x 22.2	25
66252842970	DC BNA 32	7" x 1/8" x 7/8"	178 x 3 x 22.2	25
66252842996	DC BNA 32	9" x 1/8" x 7/8"	229 x 3 x 22.2	25
66252842997	DC BNA 32	12" x 7/64" x 1"	305 x 2.8 x 25	10
66252842900	DC BNA 32	14" x 7/64" x 1"	356 x 2.8 x 25	10

**DISCO DE CORTE Y DESBASTE BDA 443**

**ESTÁNDAR**

★★★★



Disco de doble operación: corte y desbaste, así como también para la apertura de canales sobre aceros en general.

Fierros y  
aceros

**DIMENSIONES**

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252841190	BDA 443	7" x 5/32" x 7/8"	178 x 4 x 22.2	10

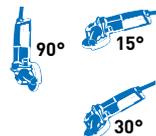
**DISCO DE CORTE - DESBASTE - ACABADO CDA 1-2-3 MULTIUSO**

**ESTÁNDAR**

★★★★



Libre de hierro,  
sulfuro & cloro.



Disco especializado para efectuar las tres aplicaciones de corte, desbaste y acabado. Especialmente recomendado para trabajos de cerrajería.

Fierros y  
aceros



Acero  
inoxidable

**DIMENSIONES**

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252931339	CDA 1-2-3	4 1/2" x 3/32" x 7/8"	115 x 2.2 x 22.2	25



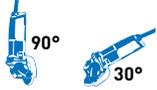
- › Verifica que tenga la etiqueta de la marca.
- › Denominación del producto.
- › Material en los que puede ser usado el disco.
- › Certificados y marcas de seguridad.
- › Lote de fabricación y fecha de vencimiento.
- › Medida del disco.
- › Recomendaciones de seguridad.
- › Código de barras.

## DISCO DE DESBASTE BDA 680

**ALTO RENDIMIENTO**  
★★★★★



Libre de hierro, sulfuro & cloro.



Discos industriales para operaciones de desbaste cuando sea necesario remover altas cantidades de material en tiempos reducidos. Disco de alto desempeño diseñado para las más exigentes operaciones.

Fierros y aceros Acero inoxidable

### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252841271	115 BDA 680	4 1/2" x 1/4" x 7/8"	115 x 6.4 x 22.2	10
66252842945	180 BDA 680	7" x 1/4" x 7/8"	178 x 6.4 x 22.2	10
66252841161	230 BDA 680	9" x 1/4" x 7/8"	229 x 6.4 x 22.2	10

## DISCO DE DESBASTE BDA 640

**PROFESIONAL**  
★★★★



Para operaciones de desbaste de acero, aceros estructurales, fierros, fierros negros y cordones de soldadura u otros excesos.

Fierros y aceros

### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252842857	115 BDA 640	4 1/2" x 1/4" x 7/8"	115 x 6.4 x 22.2	10
66252842859	180 BDA 640	7" x 1/4" x 7/8"	178 x 6.4 x 22.2	10
66252841000	230 BDA 640	9" x 1/4" x 7/8"	229 x 6.4 x 22.2	10

## DISCO DE DESBASTE BDA 630

**ESTÁNDAR**  
★★★



Libre de hierro, sulfuro & cloro.



Para operaciones de desbaste de acero inoxidable como cordones de soldadura u otros excesos.

Fierros y aceros Acero inoxidable

### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252841265	115 BDA 630	4 1/2" x 1/4" x 7/8"	115 x 6.4 x 22.2	10
66252842944	180 BDA 630	7" x 1/4" x 7/8"	178 x 6.4 x 22.2	10
66252841279	230 BDA 630	9" x 1/4" x 7/8"	229 x 6.4 x 22.2	20

## DISCOS DE DESBASTE CLASSIC

**ECONÓMICO**  
★★



Acero al carbono Acero inoxidable

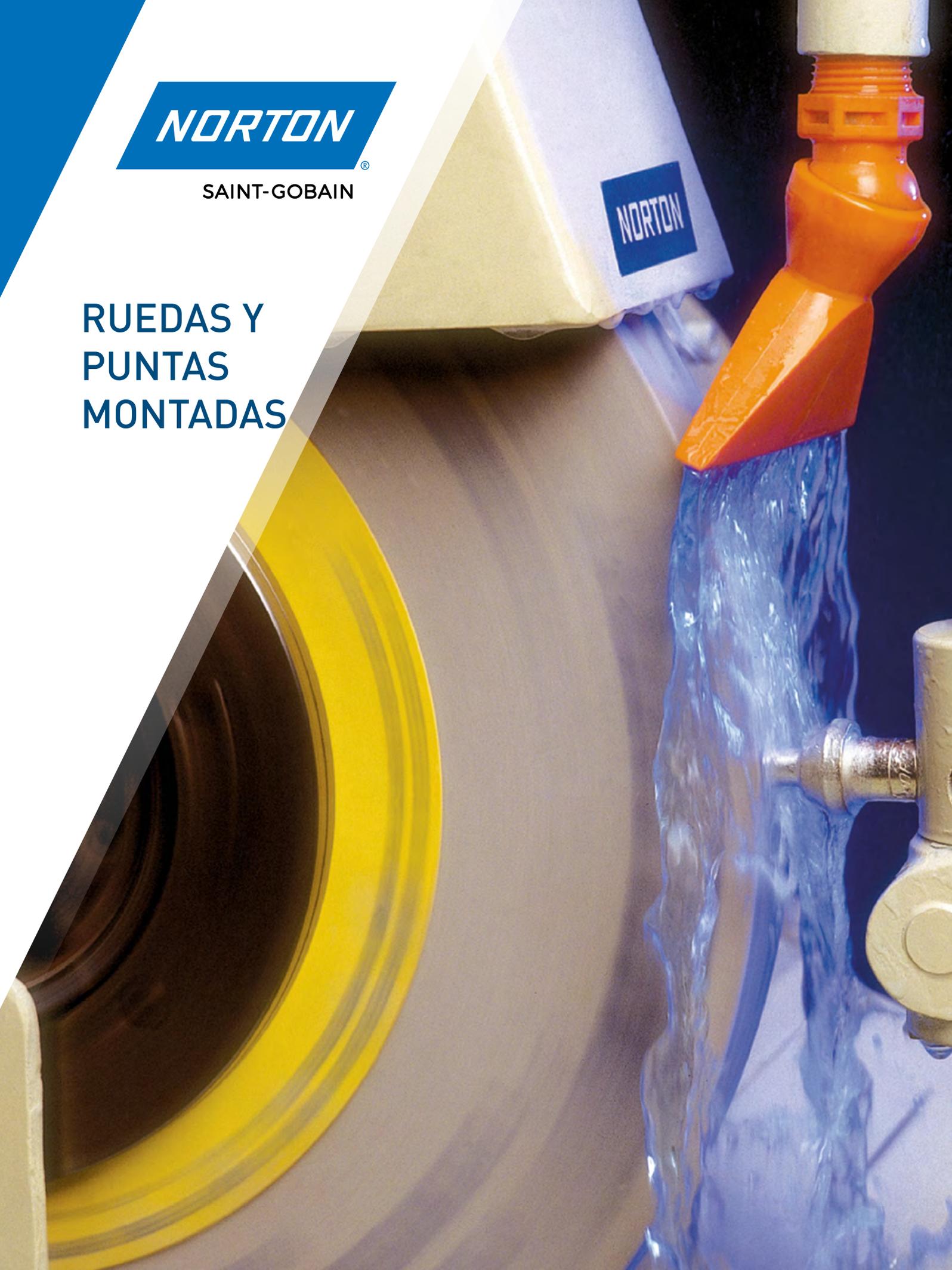
### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66252848886	BDA 600 NORTON	4 1/2" x 1/4" x 7/8"	115 x 6.4 x 22.2	10
66252842859	BDA 600 NORTON	7" x 1/4" x 7/8"	178 x 6.4 x 22.2	10
66252841000	BDA 600 NORTON	9" x 1/4" x 7/8"	229 x 6.4 x 22.2	10

***NORTON***

SAINT-GOBAIN

**RUEDAS Y  
PUNTAS  
MONTADAS**



# NORMAS BÁSICAS DE SEGURIDAD

## PARA EL USO DE RUEDAS Y PIEDRAS

### LO QUE DEBE HACERSE

SIEMPRE USE LOS IMPLEMENTOS DE SEGURIDAD: ANTEOJOS, PROTECTORES AUDITIVOS, MASCARILLAS, GUANTES Y PETO.



1

Inspeccione visualmente todos los productos, esto con el fin de detectar posibles despostillamientos ocasionados por golpe durante el transporte o almacenamiento.



2

Siempre maneje y almacene los productos abrasivos a TEMPERATURAS entre 15°C y 25°C y HUMEDAD RELATIVA del 50%.



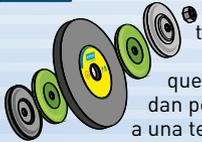
3

Verifique que la velocidad máxima de operación establecida en la etiqueta para ruedas corresponda a la velocidad de la máquina.



4

Verifique que las bridas en las ruedas tengan igual diámetro y que correspondan por lo menos a una tercera parte de su diámetro.



5

Durante el montaje verifique que las etiquetas de identificación permanezcan en la rueda, esto sirve como medio de ajuste entre la brida y el abrasivo.



6

Siempre utilice guardas de seguridad que cubran hasta la mitad de la rueda de esmeril, su función es retener de manera efectiva las esquirlas o partes del producto en caso de posible ruptura.



7

Siempre deje girar las ruedas libremente antes de comenzar a trabajar por lo menos 2 minutos.



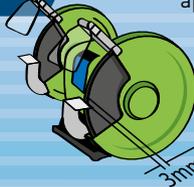
8

Realice las pruebas de sonido en ruedas vitrificadas, el golpe debe ser suave y realizado con un material compacto.



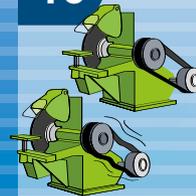
9

Asegúrese que el apoyo o soporte de la pieza este ajustado adecuadamente, a una distancia de no más de 3 mm de la rueda.



10

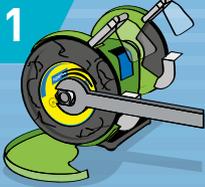
PERIÓDICAMENTE verifique la tensión de las correas. Las correas sueltas significan pérdida de potencia, es decir mayor dificultad en realizar el corte. Procure obtener del fabricante de la máquina la vida útil de las correas. Si las correas están dañadas, generan vibraciones y su operación es insegura.



### LO QUE NO DEBE HACERSE

1

Para el montaje no apriete las bridas en exceso, esto puede ocasionar daños en la rueda.



2

Nunca use un producto para el cual la rueda no ha sido diseñada, ya que reducirá el rendimiento de la herramienta e incrementará los riesgos de seguridad.



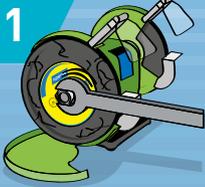
3

No trabaje las ruedas por la cara que no ha sido recomendada, para evitar accidentes.



4

No emplee ningún producto que presente fisura aparente o real, puede ser causa de una posible ruptura durante la operación.



5

Nunca exceda la velocidad máxima de operación registrada en las etiquetas de los productos.

6

Nunca use bridas de diferente tamaño, oxidadas, sucias o torcidas.

7

No retire las etiquetas en el montaje, observe que esta no esté arrugada, incompleta o rota.

8

Nunca trabaje sin guarda de seguridad, esta es un medio de protección.

9

No apriete en exceso la tuerca de ajuste, puede ocasionar la ruptura del centro de la rueda. Tampoco altere el tamaño del hueco.

10

No se ubique en frente de la máquina, sin permitir el giro de la rueda 2 minutos antes de empezar la operación.

11

No use el producto en aplicaciones para las cuales no está diseñada la rueda.

12

No esmerile sobre el costado de la rueda a menos que esta haya sido fabricada para tal fin.

13

Cuando apague la máquina No frene la rueda contra la pieza trabajada.



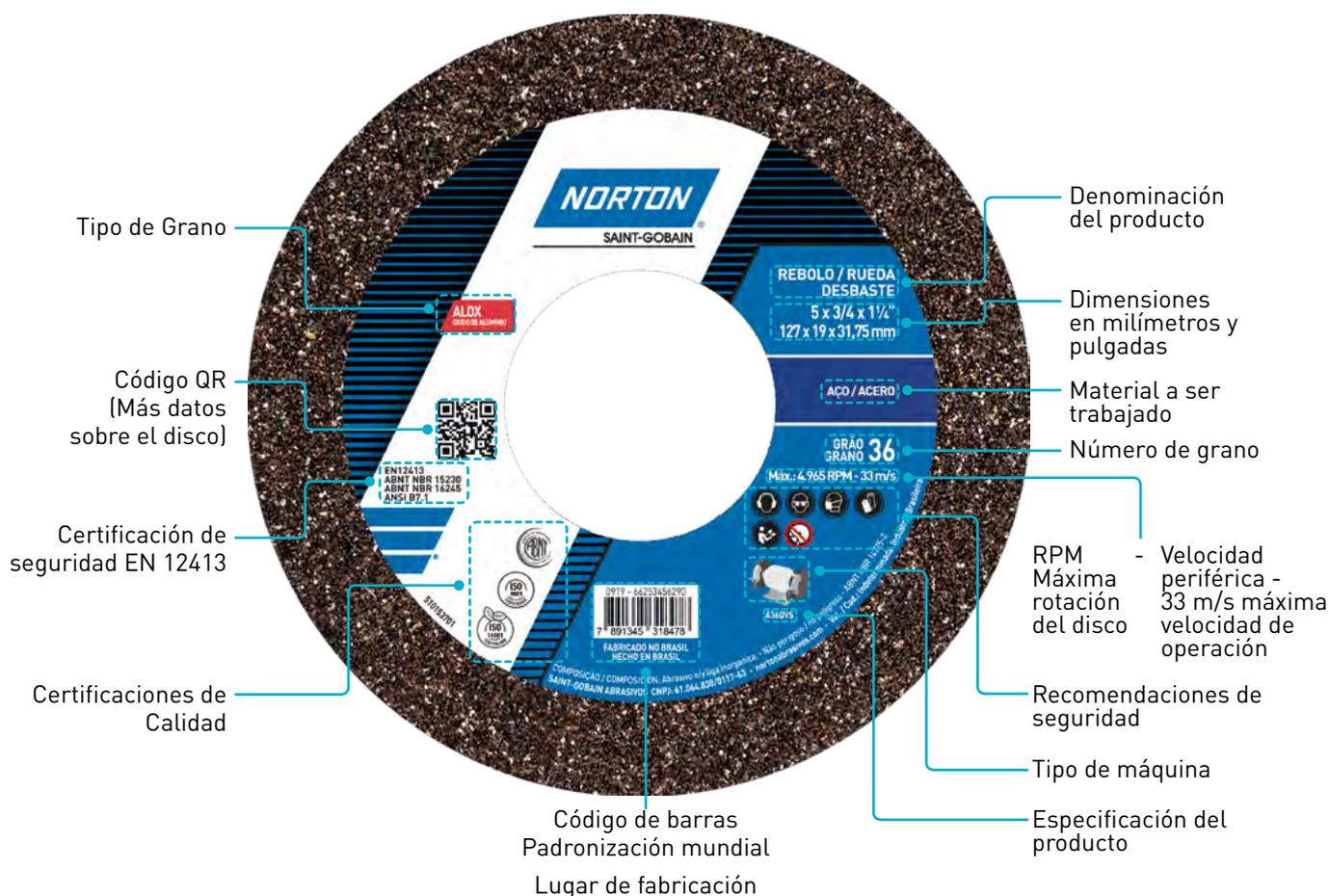
Certificado por ABNT (Asociación Brasileña de Normas Técnicas), la Marca de Seguridad es la única garantía que los usuarios de herramientas abrasivas tienen de que están adquiriendo y utilizando productos con las más rigurosas normas internacionales de seguridad. La Marca de Seguridad ABNT es fácilmente identificable. Los productos que son certificados con esta marca de conformidad reciben un Sello, que puede estar impreso en sus embalajes, rótulos y etiquetas, que los diferencian por su calidad y seguridad para el usuario.

Para conquistar el derecho al uso del Sello en sus productos Saint-Gobain Abrasivos pasó por un intenso proceso de evaluación y auditoría. Los técnicos que participaron del proceso evaluaron los laboratorios de ensayo que la industria posee en Brasil. También sacaron muestras de los productos, acompañaron el 100% de los ensayos realizados, y auditaron el sistema de calidad de la empresa.

Reconocidos mundialmente por su alto desempeño y durabilidad, los discos de Corte y Desbaste NORTON, marca de Saint-Gobain Abrasivos, son los primeros en conquistar, en Brasil, el sello Marca de Seguridad ABNT. La certificación concedida por ABNT, fue realizada en conformidad con la Norma Europea EN 12413, considerada la más rigurosa en seguridad en el segmento de abrasivos y conforme a la exigencia de ISO 9001.

## SEGURIDAD GARANTIZADA RUEDAS NORTON

Fabricadas con materia prima rigurosamente controlada, las ruedas Norton ofrecen facilidad en la operación, excelente rendimiento y máxima durabilidad.



Las ruedas son herramientas constituidas por granos abrasivos unidos por un aglutinante con forma y dimensiones definidas. Son utilizadas en operaciones de **desbaste, rectificado, afilado y pulido** entre otras. **Se distinguen** de las demás herramientas de corte, **por ser productos autoafilables**. De acuerdo con el formato y tipo de aplicación, pueden ser clasificadas como: ruedas, puntas montadas, ruedas de afilar, etc.

A través de la combinación de granos abrasivos, liga y porosidades en diferentes cantidades son definidas las características que una herramienta abrasiva tendrá durante su aplicación.

### A 60 R5VS

#### A TIPO DE ABRASIVO

A: Óxido de aluminio marrón	39C: Carburo de silicio verde	SG: Abrasivo cerámico
38A: Óxido de aluminio blanco	37C: Carburo de silicio negro	
PA: Óxido de aluminio rosado	Zf: Zirconio	

#### 60 GRANULOMETRÍA

12 14 16 20 24 30 36 46 54 60 70 80 90 100 120 150 180 220 240 320

#### R DUREZA

BLANDA A DURA  
A B C D E F G H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z

#### 5 ESTRUCTURA

CERRADA A ABIERTA  
4 5 6 8 10 11 12

#### V AGLUTINANTE

V: Vitrificado B: Resina

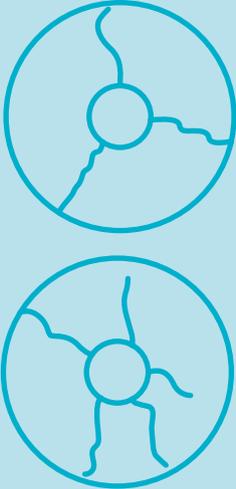
#### S SIMBOLO INTERNO DE FÁBRICA



## PROBLEMAS EN EL USO DE RUEDAS

### PROBLEMAS

1. **Rotura radial en 3 o más pedazos. Siendo la línea de rotura irregular, regular o curvada.**



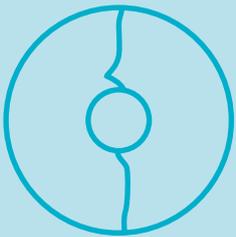
### PROBABLES CAUSAS

- > Velocidad excesiva.
- > La Rueda vibra debido a: (Máquina con funciones inadecuadas, rodamientos, ejes inclinados, mal balanceamiento, rueda tupida, empastada o vidrada, rueda ovalada).
- > Supercalentamiento.
- > Rueda forzada en el eje (eje mayor que el hueco).
- > Hueco de la rueda agrandado por el cliente.
- > Rotura de la rueda sobre su cara plana.
- > Hueco cónico con eje paralelo.
- > Trabajo en el lado incorrecto.
- > Bridas inadecuadas.
- > Diámetros insuficientes.

### SOLUCIONES SUGERIDAS

- > Corrija las RPM por las registradas en el rótulo.
- > Hacer mantenimiento a la máquina / Afíle la rueda - rectifique o dresse.
- > Afíle más frecuentemente la rueda. Use rueda más blanda. Verifique el diamante.
- > Devuelva las ruedas al fabricante para corregir el hueco y solicite piezas nuevas con el hueco correcto.
- > No altere el hueco.
- > Maneje las ruedas con cuidado. Haga la prueba de sonido antes de montar la rueda.
- > Devolver al fabricante para rectificar.
- > Trabaje por la cara correcta.
- > Use bridas de diámetro igual o mayor a 1/3 del diámetro de la rueda.

2. **Rotura en 2 partes radiales. Línea de quiebra más irregular en el centro.**



- > Bridas inadecuadas.
- > Espesor insuficiente.
- > Sin rebaje.
- > Diámetros diferentes inclinadas.
- > Bordes del hueco deformados por el apriete.
- > Espesor variable.
- > Sin rótulo.
- > Suciedad del conjunto.
- > Con soldaduras de metal.
- > Ausencia de argollas entre la pieza y las bridas.
- > Rebaba en las bridas.

- > Cambiar las bridas.
- > Espesor de acuerdo al código de seguridad.
- > Con rebaje.
- > Diámetros iguales.
- > Rectificarlas.
- > Bordes rectificadas y en buen estado.
- > Espesor constante a lo largo de la circunferencia.
- > Use el rótulo o papel suave (papel "delgado").
- > Limpie la rueda, los rótulos, el eje y las bridas.
- > No use cuñas.
- > Use anillo.
- > Rectifíquelas.

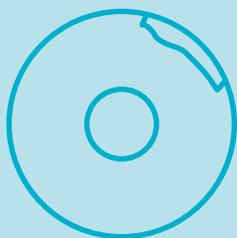
3. **Fisura del hueco por la periferia durante el trabajo**



- > Rueda forzada en el eje.
- > Bridas inadecuadas.
- > Montaje defectuoso.
- > Apriete excesivo en las bridas.

- > Devuelva las ruedas al fabricante para corregir el hueco y solicite nuevas piezas con el hueco correcto.
- > Cambie la brida.
- > Corrija el montaje.
- > Apriete lo suficiente para sostener la rueda.

## 4. Rotura en el borde



- > Golpe en la rueda.
- > Pieza de trabajo sujeta entre la rueda y el soporte de trabajo.
- > Presión excesiva en el trabajo.

- > Manipule la rueda con cuidado.
- > Cuidado con los movimientos de piezas y material próximo a la rueda.
- > Haga la prueba de sonido antes de montar una rueda.
- > Regule el soporte de trabajo a 3 mm de distancia con respecto a la rueda.
- > Disminuya la presión de trabajo.

## 5. Rotura radial en 4 partes. Fisura de la periferia hacia el hueco durante el trabajo



- > Pieza de trabajo sujeta entre la rueda y el soporte de trabajo.
- > Presión excesiva de trabajo.
- > Golpe de la rueda durante el trabajo o durante el manipuleo.

- > Manipule la rueda con cuidado.
- > Haga la prueba de sonido antes de montar una rueda.



## VELOCIDADES EN RUEDAS Y DISCOS

TABLA PARA CALCULAR REVOLUCIONES POR MINUTO EN FUNCIÓN DEL DIÁMETRO DE LA RUEDA Y LA VELOCIDAD PERIFÉRICA

DIÁMETRO DE LA RUEDA		LIGA VITRIFICADA				LIGA RESINOIDE				DISCOS
		VELOCIDAD PERIFÉRICA EN M / S				VELOCIDAD PERIFÉRICA EN M / S				
Pulgadas	Milímetros	20	25	30	33	35	40	45	48	80
1	25	15.038	18.798	22.557	24.813	26.317	30.076	33.836	36.091	
2	51	7.519	9.399	11.279	12.406	13.158	15.038	16.918	18.046	
3	76	5.013	6.266	7.519	8.271	8.772	10.025	11.279	12.030	
4	102	3.760	4.699	5.639	6.203	6.579	7.519	8.459	9.023	
5	127	3.008	3.760	4.511	4.963	5.263	6.015	6.767	7.218	
6	152	2.506	3.133	3.760	4.135	4.386	5.013	5.039	6.015	
7	178	2.148	2.685	3.222	3.545	3.760	4.297	4.834	5.156	8.593
8	203	1.880	2.350	2.820	3.102	3.290	3.760	4.229	4.511	
9	229	1.671	2.089	2.506	2.757	2.924	3.342	3.760	4.010	6.684
10	254	1.504	1.880	2.256	2.481	2.632	3.008	3.384	3.609	6.015
12	305	1.253	1.566	1.880	2.068	2.193	2.506	2.820	3.008	5.013
14	356	1.074	1.343	1.611	1.772	1.880	2.148	2.417	2.578	4.297
16	406	940	1.175	1.410	1.551	1.645	1.880	2.115	2.256	3.760
18	457	835	1.044	1.253	1.378	1.462	1.671	1.880	2.005	3.342
20	508	752	940	1.128	1.241	1.316	1.504	1.692	1.805	3.008
22	559	684	854	1.025	1.128	1.196	1.367	1.538	1.641	2.734
24	610	627	783	940	1.034	1.097	1.253	1.410	1.504	2.506
26	660	578	723	868	954	1.012	1.157	1.301	1.388	2.314
28	711	537	671	806	886	940	1.074	1.208	1.289	2.148
30	762	501	627	752	827	877	1.003	1.128	1.203	
32	813	470	587	705	775	822	940	1.057	1.128	
34	864	442	553	663	730	774	885	995	1.062	
36	914	418	522	627	689	731	835	940	1.003	
38	965	396	495	594	653	693	791	890	950	
40	1.016	376	470	564	620	658	752	756	902	

## RUEDA RECTA TIPO 1 USO GENERAL MARRÓN



Para rectificadores de aceros en general, hierro negro, hierro dulce, acero de bajo carbono, acero inoxidable, acero al carbono.

### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66253494887	A36 QVS	5" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19 x 31.75	1
66253494889	A60 NVS	5" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19 x 31.75	1
66243464640	A24 RVS	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19 x 31.75	1
66243464650	A36 QVS	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19 x 31.75	1
66243464653	A46 OVS	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19 x 31.75	1
66243464655	A60 NVS	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19 x 31.75	1
66243464656	A24 RVS	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.75	1
66243464662	A36 QVS	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.75	1
66253494898	A46 OVS	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.75	1
66243464664	A60 NVS	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.75	1
66253494900	A24 RVS	7" x 1" x 1 1/4"	180 x 25.4 x 31.75	1
66253494901	A36 QVS	7" x 1" x 1 1/4"	180 x 25.4 x 31.75	1
66253494904	A46 OVS	7" x 1" x 1 1/4"	180 x 25.4 x 31.75	1
66253456273	A60 NVS	7" x 1" x 1 1/4"	180 x 25.4 x 31.75	1
66253494909	A24 RVS	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19 x 31.75	1
66253456238	A36 QVS	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19 x 31.75	1
66253456241	A46 OVS	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19 x 31.75	1
66253456243	A60 NVS	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19 x 31.75	1
66253456237	A24 RVS	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.75	1
66253456239	A36 QVS	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.75	1
66253456242	A46 OVS	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.75	1
66253456244	A60 NVS	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.75	1
66253494918	A24 RVS	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38	1
66253455936	A36 QVS	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38	1
66253494922	A60 NVS	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38	1
66253455933	A24 RVS	10" x 1 1/2" x 1 1/2"	254 x 38 x 38	1
66253455940	A36 QVS	10" x 1 1/2" x 1 1/2"	254 x 38 x 38	1
66253494921	A46 OVS	10" x 1 1/2" x 1 1/2"	254 x 38 x 38	1
66253456231	A60 NVS	10" x 1 1/2" x 1 1/2"	254 x 38 x 38	1
69083144656	A24 RVS	12" x 1 1/2" x 1 1/2"	305 x 38 x 38	1
66253494928	A36 QVS	12" x 1 1/2" x 1 1/2"	305 x 38 x 38	1
69083144669	A60 NVS	12" x 2" x 1 1/2"	305 x 50.8 x 38	1

## RUEDA RECTA TIPO 1 CARBURO DE SILICIO VERDE



Para afilado de herramientas de metal duro (widia), herramientas carburadas. Su corte frío proporciona un afilado preciso y rápido aumentando la vida útil de la herramienta.

### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66243464667	39C60K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66243464668	39C80K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66243464670	39C120K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66243464671	39C60K	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.8	1
66243464672	39C80K	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.8	1
66243464673	39C100K	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.8	1
66243464674	39C120K	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.8	1
66253455705	39C80K	7" x 1" x 1 1/4"	180 x 25.4 x 31.8	1
66253455704	39C100K	7" x 1" x 1 1/4"	180 x 25.4 x 31.8	1
66253455680	39C60K	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19.1 x 31.8	1
66253455682	39C80K	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19.1 x 31.8	1
66253455694	39C100K	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19.1 x 31.8	1
66253455700	39C120K	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19.1 x 31.8	1
66253455707	39C60K	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.8	1
66253455708	39C80K	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.8	1
66253455710	39C100K	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.8	1
66253455701	39C120K	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.8	1
66253455679	39C60K	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38.1	1
66253455672	39C80K	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38.1	1
66253455676	39C120K	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38.1	1

**RUEDA RECTA TIPO 1 ÓXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

Para rectificación cilíndrica y plana, bien como afilado de herramientas de acero templado, acero rápido, cuchillos industriales, brocas, bits, fresas, etc.

Desarrollados para atender a las más variadas exigencias, poseen excelente mantenimiento de perfil, corte frío y rápido, lo que garantiza por más tiempo la vida útil del equipamiento.

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66253494958	38A 60K	6" x 1/4" x 1 1/4"	152.4 x 6.4 x 31.8	1
66253494957	38A 60K	6" x 1/2" x 1 1/4"	152.4 x 12.7 x 31.8	1
66253494956	38A 60K	6" x 3/8" x 1 1/4"	152.4 x 9.5 x 31.8	1
66243464675	38A 46K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66243464685	38A 60K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66243464694	38A 46K	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.8	1
66243464697	38A 60K	6" x 1" x 1 1/4"	152.4 x 25.4 x 31.8	1
66253455543	38A 60K	8" x 1/2" x 1 1/4"	203 x 12.7 x 31.8	1
66253455666	38A 46K	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19.1 x 31.8	1
66253494965	38A 60K	8" x 3/4" x 1 1/4"	203 x 19.1 x 31.8	1
66253455554	38A 60K	8" x 3/4" x 2"	203 x 19.1 x 50.8	1
66253455548	38A 46K	8" x 3/4" x 3"	203 x 19.1 x 76.2	1
66253455550	38A 46K	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.8	1
66253455546	38A 60K	8" x 1" x 1 1/4"	203 x 25.4 x 31.8	1
66253455551	38A 46K	8" x 1" x 3"	203 x 25.4 x 76.2	1
66253455649	38A 60K	8" x 1" x 3"	203 x 25.4 x 76.2	1
66253455214	38A 46K	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38.1	1
66253455216	38A 60K	10" x 1" x 1 1/2"	254 x 25.4 x 38.1	1
66253455219	38A 46K	10" x 1" x 3"	254 x 25.4 x 76.2	1
66253455220	38A 60K	10" x 1" x 3"	254 x 25.4 x 76.2	1
66253455223	38A 46K	10" x 1 1/4" x 3"	254 x 31.8 x 76.2	1
66253455224	38A 60K	10" x 1 1/4" x 3"	254 x 31.8 x 76.2	1
66253455344	38A 46K	12" x 1 1/4" x 3"	300 x 31.8 x 76.2	1
66253455346	38A 60K	12" x 1 1/4" x 3"	300 x 31.8 x 76.2	1
66253455348	38A 46K	12" x 1 1/2" x 5"	300 x 38.1 x 127	1
66253455351	38A 60K	12" x 1 1/2" x 5"	300 x 38.1 x 127	1
69083167529	38A 60K	14" x 1 1/4" x 5"	356 x 31.8 x 127	1
69083167530	38A 60K	14" x 1 1/2" x 5"	356 x 38.1 x 127	1
69936699845	38A 60K	14" x 2" x 5"	356 x 50.8 x 127	1

**COPA RECTA TIPO 6 ÓXIDO DE ALUMINIO BLANCO**

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES		EMP.
		in	mm	
66253362417	38A 46K	4" x 1 1/2" x 1 1/4"	101.6 x 38.1 x 31.8	1
66253362430	38A 60K	4" x 1 1/2" x 1 1/4"	101.6 x 38.1 x 31.8	1
66253362418	38A 80K	4" x 1 1/2" x 1 1/4"	101.6 x 38.1 x 31.8	1
66253362420	38A 100K	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253362422	38A 46K	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253362419	38A 80K	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253385879	38A 46K	5" x 2" x 1 1/4"	127 x 50.8 x 31.8	1
66253362425	38A 60K	5" x 2" x 1 1/4"	127 x 50.8 x 31.8	1
66253362426	38A 46K	5" x 2 1/2" x 1 1/4"	127 x 63.5 x 31.8	1
66253362428	38A 60K	5" x 2 1/2" x 1 1/4"	127 x 63.5 x 31.8	1
66253363590	38A 46K	5" x 2 1/2" x 1 1/4"	127 x 63.5 x 31.8	1
66253363589	38A 60K	6" x 3" x 1 1/4"	152.4 x 76.2 x 31.8	1
69083167584	38A 46K	8" x 4" x 1 1/2"	203 x 101.6 x 38.1	1

## RUEDA PLATO TIPO 12 ÓXIDO DE ALUMINIO BLANCO



### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66253495007	38A 46K	6" x 1/2" x 1 1/4"	152.4 x 12.7 x 31.8	1
66253455668	38A 60K	6" x 1/2" x 1 1/4"	152.4 x 12.7 x 31.8	1
66253455664	38A 80K	6" x 1/2" x 1 1/4"	152.4 x 12.7 x 31.8	1
66253495004	38A 46K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66253495005	38A 60K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1
66253495006	38A 80K	6" x 3/4" x 1 1/4"	152.4 x 19.1 x 31.8	1

## COPA CÓNICA TIPO 11 ÓXIDO DE ALUMINIO BLANCO



### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66253362442	38A 46K	4" x 1 1/2" x 1 1/4"	101.6 x 38.1 x 31.8	1
66253362443	38A 60K	4" x 1 1/2" x 1 1/4"	101.6 x 38.1 x 31.8	2
66253362444	38A 80K	4" x 1 1/2" x 1 1/4"	101.6 x 38.1 x 31.8	1
66253362436	38A 46K	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253362437	38A 60K	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253362439	38A 80K	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253362435	38A 100	4" x 2" x 1 1/4"	101.6 x 50.8 x 31.8	1
66253362440	38A 60K	5" x 1 3/4" x 1 1/4"	127 x 44.45 x 31.8	1
66253362441	38A 46K	5" x 2" x 1 1/4"	127 x 50.8 x 31.8	1
66253362443	38A 60K	5" x 2" x 1 1/4"	127 x 50.8 x 31.8	1

## BUJES REDUCTORES DE EJES PARA RUEDAS



### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66252830471	Buje de Reducción	1 1/2" a 7/8"	38.1 a 22.23	50
63642567773	Buje de Reducción	1 1/2" a 1"	38.1 a 25.4	50
66252830472	Buje de Reducción	1 1/2" a 1-1/4"	38.1 a 31.8	50
69936699914	Buje de Reducción	1 1/4" a 1/2"	31.8 a 12.70	50
69936699915	Buje de Reducción	1 1/4" a 5/8"	31.8 a 15.88	50
69936699916	Buje de Reducción	1 1/4" a 3/4"	31.8 a 19.1	50
69936699917	Buje de Reducción	1 1/4" a 7/8"	31.8 a 22.23	50
69936699918	Buje de Reducción	1 1/4" a 1"	31.8 a 25.4	50

Bujes reductores de ejes, diseñados para facilitar el montaje de las ruedas en cualquier esmeril de banco sin tener que preocuparse por las dimensiones del eje.

## BUJES TELESCÓPICOS



Un único buje permite montaje en diversos ejes. No deforma, producido en poliestireno de alto impacto, menos vibración, más estabilidad de la piedra.

### DIMENSIONES

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	in	mm	EMP.
66253451635	Buje Telescópico Reductor	1 1/4" a todos	31.8 a todos	10

## PUNTAS MONTADAS



Usadas en operaciones de desbaste y acabado en áreas de difícil acceso también en rectificado cilíndrico de aceros.

Fabricadas en óxido de aluminio rosado con ligas vitrificadas que operan a 33 m por segundo. Se fabrican con ejes de 1/4 y 1/8 de pulgada.

CÓDIGO SAP	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES	EMP.
69083185431	A1 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185434	A2 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185474	A3 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185430	A4 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185432	A5 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185433	A6 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185435	A11 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185436	A12 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185437	A13 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185438	A14 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185439	A15 - A	PM TIPO A h=6,4	20
69083185440	A21 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185441	A22 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185442	A23 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185443	A24 - A	PM TIPO A h=6,4	20
69083185444	A25 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185445	A26 - A	PM TIPO A h=6,4	20
69083185446	A31 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185447	A32 - A	PM TIPO A h=6,4	20
69083185448	A33 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185449	A34 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185450	A35 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185451	A36 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185452	A37 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185453	A38 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083185454	A39 - A	PM TIPO A h=6,4	20
69083185455	A40 - D	PM TIPO A h=6,4	20
69083186680	B41	PM TIPO B h=3,2	20
69083186816	B44	PM TIPO B h=3,2	20
69083185456	B52 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185457	B53 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083186679	B54	PM TIPO B h=3,2	20
69083185458	B81 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185459	B91 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185460	B96 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185461	B97 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185462	B131 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185463	B132 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185464	B133 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185465	B134 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185466	B135 - A	PM TIPO B h=3,2	20
69083185543	C154	PM TIPO C h=3,2	20
69083185467	C188 - A	PM TIPO C h=6,4	20
69083185475	C179 - A	PM TIPO C h=6,4	20
69083185863	C203	PM TIPO C h=6,4	20
69083185468	C204 - D	PM TIPO C h=6,4	20
69083185469	C205 - D	PM TIPO C h=6,4	20
69083185470	C219 - D	PM TIPO C h=6,4	20
69083185471	C220 - D	PM TIPO C h=6,4	20
69083185472	C222 - D	PM TIPO C h=6,4	20
69083185473	C235 - D	PM TIPO C h=6,4	20
69083185657	C238 - D	PM TIPO C h=6,4	20

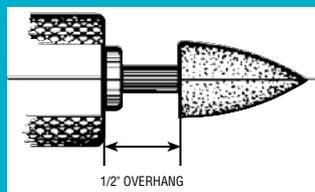


## RECOMENDACIÓN DE MONTAJE

Descripción de Overhang\*

Cuando mayor sea el overhand menor será la velocidad máxima de operación segura.

\*Overhang: Distancia entre el mandril y la base del abrasivo.

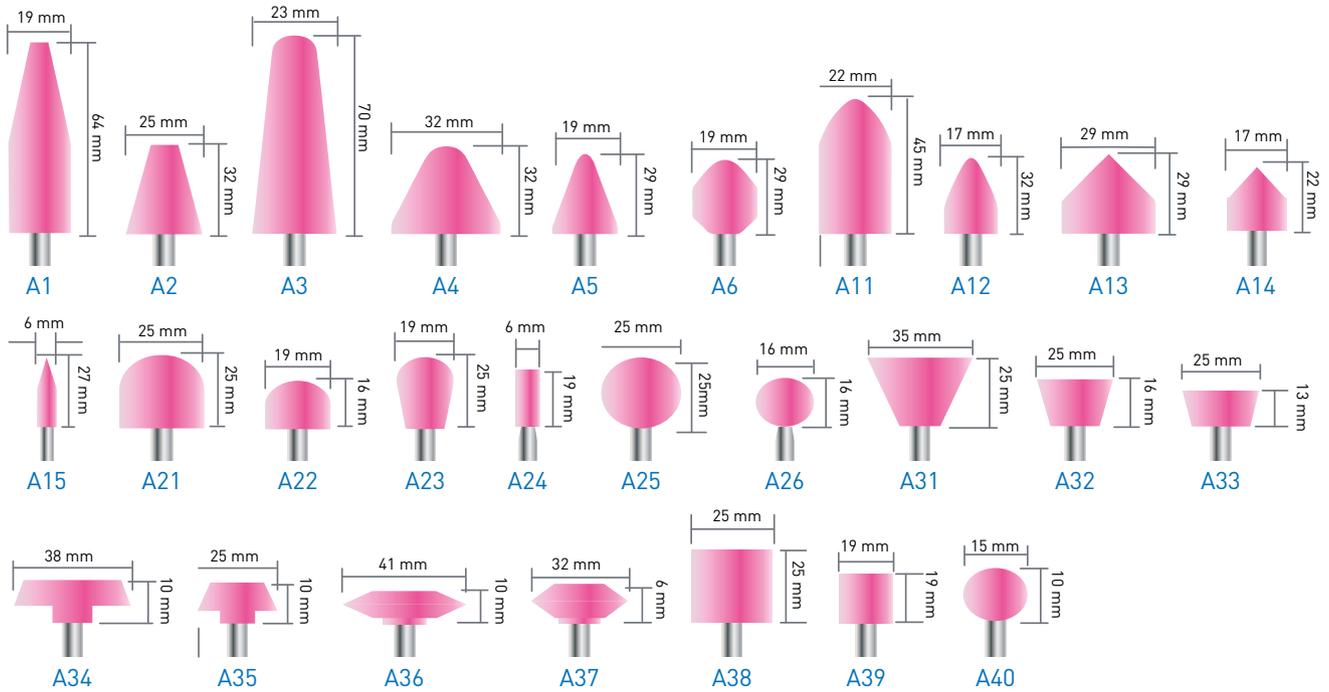


## PUNTA TIPO

**A**

### CÓNICAS-VÁSTAGO 1/4"

Para mezclas de trabajo medio a pesado.

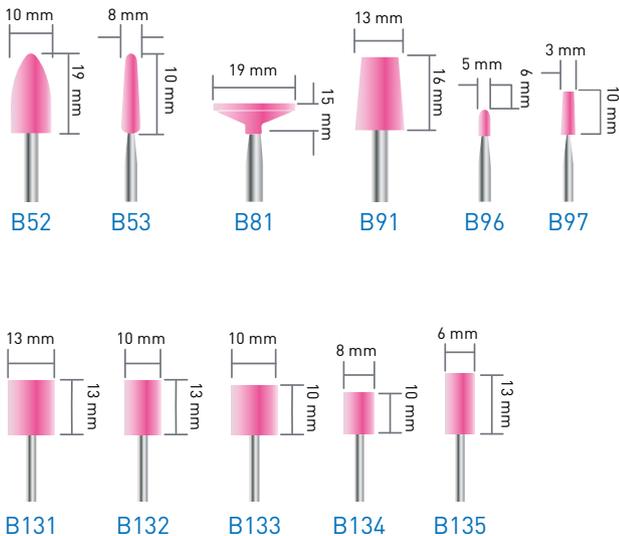


## PUNTA TIPO

**B**

### CILÍNDRICAS-VÁSTAGO 1/8"

Para desbaste ligero y acabado / pulido.

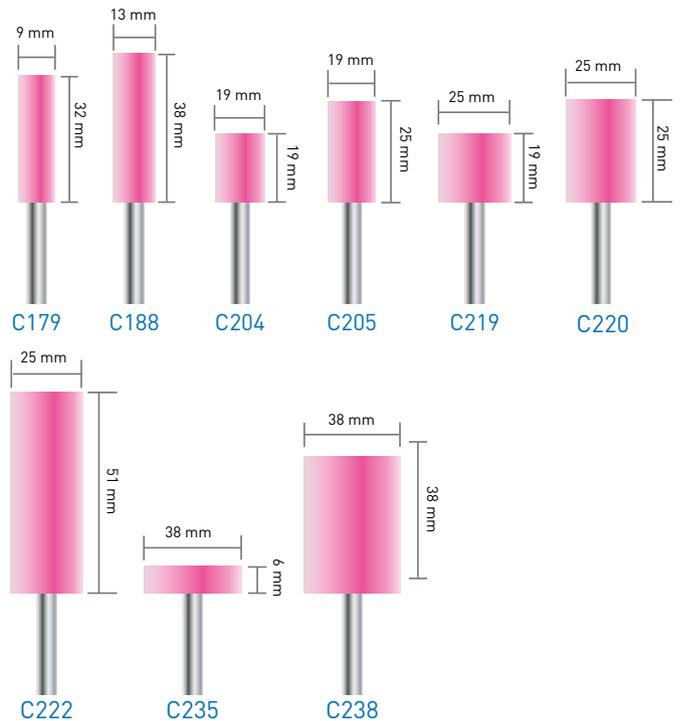


## PUNTA TIPO

**C**

### CÓNICAS Y CILÍNDRICAS VÁSTAGO 1/4"

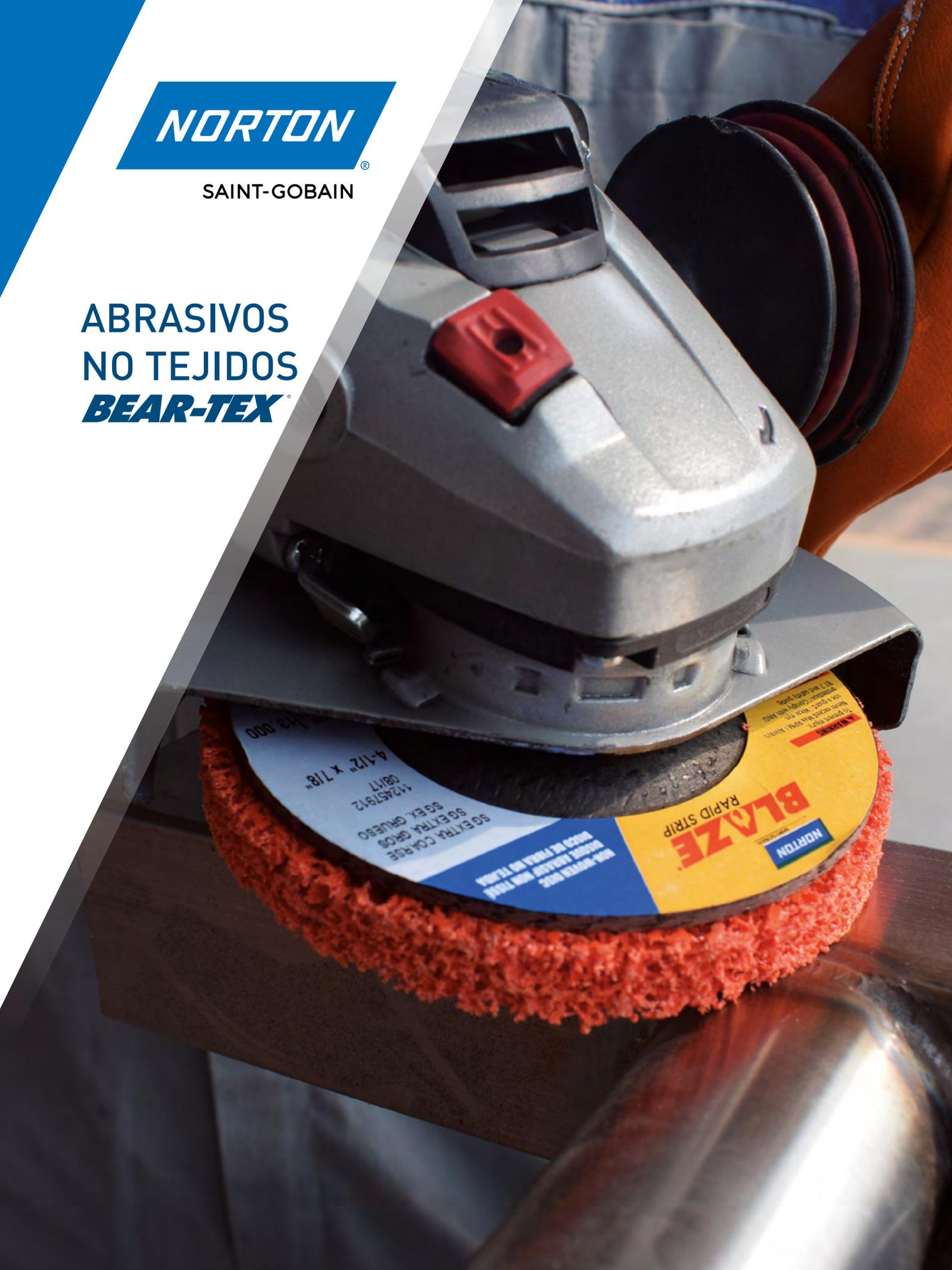
Para el desbaste y la molienda de precisión de material mediano a pesado.



**NORTON**

SAINT-GOBAIN

ABRASIVOS  
NO TEJIDOS  
**BEAR-TEX**

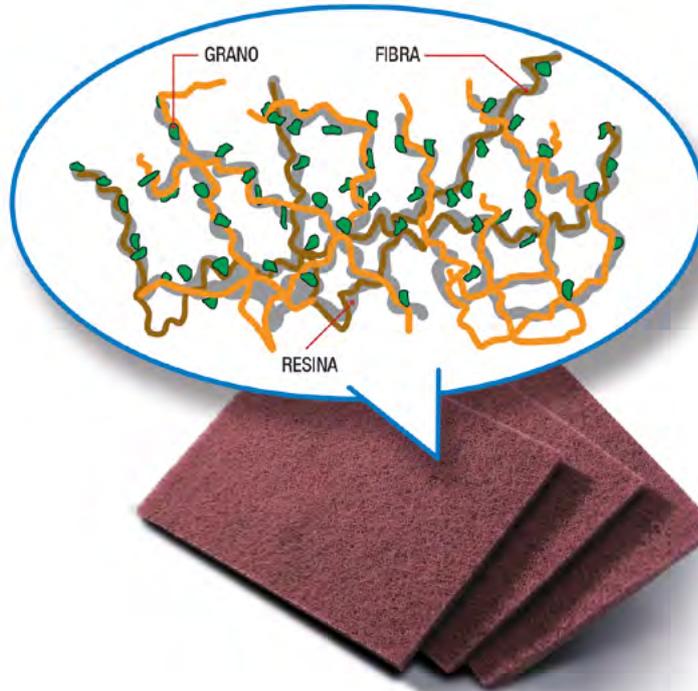
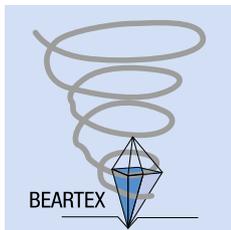
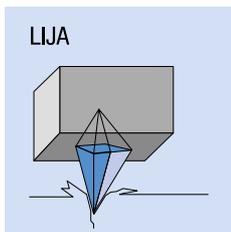




## ¿QUÉ ES BEAR-TEX?

ES LA NUEVA FAMILIA DE ABRASIVOS NO-TEJIDOS DE NORTON. ESPECIALIZADA PARA LOS PROCESOS DE ACABADO SOBRE ACERO INOXIDABLE Y UNA GRAN VARIEDAD DE MATERIALES.

Bear-tex® se diferencia de otros abrasivos porque están fabricados como una "red" de fibras de nylon unidas con resinas sintéticas impregnadas con granos abrasivos permitiéndoles así brindar los mejores acabados sin ser invasivos con el material trabajado.



YA SE USAN EN SECO O EN HÚMEDO, LOS PRODUCTOS BEAR-TEX® OFRECEN LAS SIGUIENTES VENTAJAS:

- > Un acabado uniforme y constante.
- > Mínimo manchado o decoloración de la pieza ya que el calor se disipa a través de la trama abierta del producto.
- > Mayor productividad gracias a los ahorros de tiempo.
- > Capacidad de automatizar las operaciones.
- > Un acabado uniforme y constante.
- > Mínimo manchado o decoloración de la pieza ya que el calor se disipa a través de la trama abierta del producto.
- > Mayor productividad gracias a los ahorros de tiempo.
- > Capacidad de automatizar las operaciones.
- > Todas estas ventajas convierten a los productos Bear-tex® en una alternativa excelente a los cepillos de cerdas, ruedas de montaje, compuestos libres de grasa y lana de acero. Los operarios aprenden rápidamente la técnica de uso de los productos Bear-tex® para conseguir acabados atractivos.

Los productos Bear-tex® se pueden usar en una gran variedad de superficies:

- > Aluminio
- > Cromo
- > Tántalo
- > Fibra de vidrio
- > Bronce
- > Acero inoxidable
- > Cerámica
- > Madera
- > Cobre
- > Zinc
- > Vidrio
- > Madera contrachapada
- > Níquel
- > Titanio
- > Plástico

Sus aplicaciones incluyen:

- > Desbarbado
- > Matizado
- > Alisado de madera contrachapada
- > Acabados decorativos
- > Limpieza
- > Pulido
- > Frotado
- > Resaltado
- > Satinado
- > Fregado
- > Matizados de laminados
- > Desbarbado de plásticos
- > Eliminación de pelusa levantada de madera

## ESPONJAS MANUALES

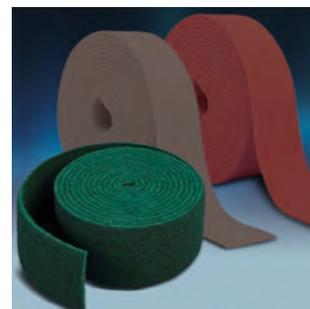
Las esponjas manuales están diseñados para proporcionar una excelente adaptabilidad y flexibilidad en la superficie de trabajo. En aplicaciones húmedas, muchos usuarios optan por un Bear-tex® como una esponja manual como un reemplazo para la lana de acero, porque los productos Bear-tex® son no metálicos y por lo tanto no se oxidan.

### GUÍA DE RECOMENDACIÓN POR COLOR/GRANO

	MÁS AGRESIVO, MÁS ÁSPERO		MENOS AGRESIVO, MÁS FINO	
				
Referencia	#740	#747	#796	#748
Color	Café	Guinda/Marrón	Verde	Gris
Tipo de Grano	Óxido de Aluminio	Óxido de Aluminio	Óxido de Aluminio	Carburo de Silicio
Grado	Extra grueso	Muy fino	Muy fino	Micro fino
Tamaño de grano	100-150	240-360	240-360	800-1200
Eq. Lana acero	4	1	0	00
Aplicación	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Libre de manchas (Clean Bond Technology).</li> <li>&gt; Más durable y agresivo pad.</li> <li>&gt; Remoción y limpieza pesada.</li> <li>&gt; Rebarbado de piezas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Limpieza liviana y acabado.</li> <li>&gt; Maquinado.</li> <li>&gt; Piezas metálicas.</li> <li>&gt; Plásticos.</li> <li>&gt; Superficies sólidas.</li> <li>&gt; Piedras.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Remoción de manchas, marcas, óxido, corrosión u oxidación de piezas inoxidable.</li> <li>&gt; Limpieza liviana de superficies metálicas.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>&gt; Acabado final.</li> <li>&gt; Frotado final en madera.</li> <li>&gt; Uniformizado final en metales.</li> <li>&gt; Acabado final en plásticos y acrílicos.</li> </ul>

### ROLLOS BEAR-TEX®

CÓDIGO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	CAP	EMP.
	in	mm				
66261016430	6"x10 m	150x10000	Guinda	VF	#747	3
66261188772	6"x10 m	150x10000	Verde	VF	#796	3
66261051702	6"x10 m	150x10000	Gris	MF	#748	3



### HOJAS BEAR-TEX® INDUSTRIALES

CÓDIGO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	CAP	EMP.
	in	mm				
66261074000	6"x9"	150x230	Café	Grueso	F2316	20
66261074700	6"x9"	150x230	Guinda	Medio	F2504	20
66261074800	6"x9"	150x230	Gris	Fino	F4807	20



### HAND PAD HOLDER

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	DIMENSIONES	EMP.
66261047583	Hand Pad Holder 3	3 1/4" x 5 1/2"	1



## DISCO RAPID STRIP BLAZE

- › La mejor elección para eliminar óxido de la superficie y residuos, corrosión, ligeras salpicaduras de soldadura, suciedad, cascarilla de laminación y otros contaminantes superficiales similares, pintura y masilla.
- › Deja una superficie completamente limpia que garantiza la excelente adhesión en procesos posteriores como el revestimiento, pintura y soldadura.
- › Muy versátil. Suficientemente rígido para soportar un uso agresivo y suficientemente blando para evitar el raspado y los retoques.



CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	TIPO DE GRANO	EMP.
		in	mm				
66623303783	27	4.5"x7/8"	115x22,23	Naranja	Extra grueso	Cerámico	10
66623303920	27	7"x7/8"	180x22,23	Naranja	Extra grueso	Cerámico	10

## DISCO RAPID STRIP

- › Un disco de uso general para eliminar revestimientos que hay sobre diversos materiales.
- › Fibras de nylon, tecnología de resina flexible y grano abrasivo extragrueso para un corte agresivo y una larga vida útil.
- › Limpieza eficaz, garantizando una excelente adhesión en procesos posteriores como el revestimiento, la pintura y la soldadura.
- › No se emboza en revestimientos pegajosos, adhesivos y metales blandos, ni se desgasta ni desprende como el disco de fibra.
- › Remoción de óxido, masilla y pintura.



CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	TIPO DE GRANO	EMP.
		in	mm				
66261009649	27	4.5"x7/8"	115x22,23	Negro	Extra grueso	Carburo de silicio	10
66261009586	27	7"x7/8"	180x22,23	Negro	Extra grueso	Carburo de silicio	10

## RUEDAS RAPID STRIP

- › Una construcción de tejido abierto para un corte agresivo sin embozamiento. Las fibras sintéticas fuertes y gruesas y el grano de carburo de silicio extragrueso facilitan la eliminación de óxido, salpicaduras de soldadura e incrustaciones.
- › Utilícelos antes y después de soldar para preparar y limpiar la superficie.
- › Además también son la mejor elección para remover: óxido y escoria, todo tipo de pintura y masilla automotriz.



CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	TIPO DE GRANO	EMP.
		in	mm				
66261009324	27	4"x1/2"	100x12	Naranja	Extra grueso	Cerámico	20
66261008051	27	6"x1/2"	150x12	Negro	Extra grueso	Carburo de silicio	15

Los discos y bandas Rapid Blend facilitan la limpieza y preparación de todo tipo de materiales a la vez de proporcionar un excelente acabado final.

## APLICACIONES



**RAPID BLEND  
VORTEX AZUL**

- > Remoción cordones inox.
- > Rectificado liviano inox.
- > Remoción rebabas.
- > Nivelación superficies.
- > Acabado y pulido.



**RAPID BLEND  
GUINDA**

- > Limpieza de manchas sold.
- > Remoción óxido.
- > Remoción pintura o barniz sobre muebles de madera.
- > Acondicionamiento.
- > Acabado satinado.



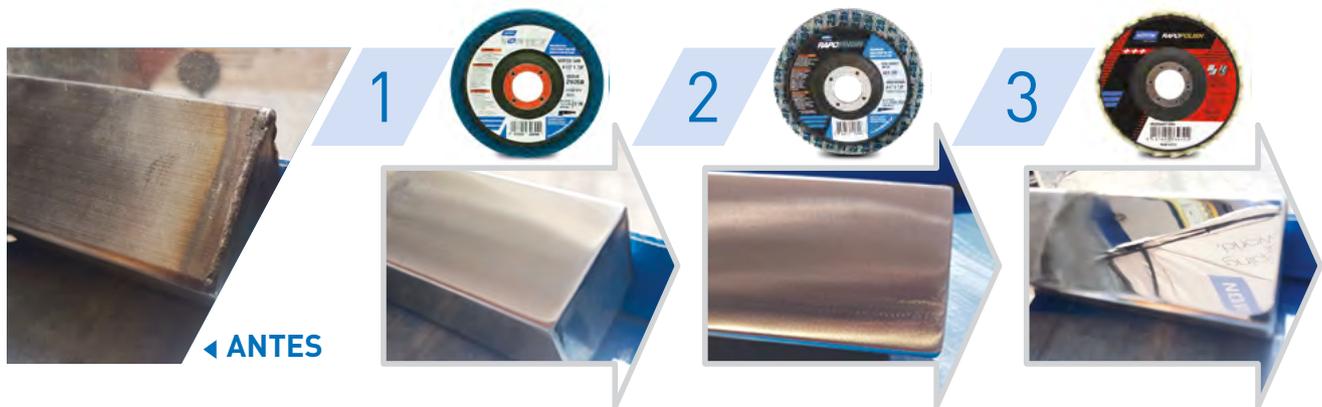
**RAPID FINISH  
GRIS**

- > Pulido y acabado de metales.
- > Acabado previo al uso de pastas de abrillantado.
- > Acabado semi brillante.



**RAPID  
POLISH**

- > Pulido final.
- > Acabado tipo espejo.
- > Acabado tipo espejo en moldes de inyección plástica.



### DISCOS RAPID FINISH

CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	TIPO DE GRANO	EMP.
		in	mm				
66261020546	27	4.5"x7/8"	115x22,23	Gris	NEX-2SF - Muy fino	Carburo de silicio	10
66261020549	27	4.5"x7/8"	115x22,23	Guinda	HS Medium	Óxido de aluminio	10
66254429268	27	4.5"x7/8"	115x22,23	Vortex Azul	Medium	Óxido de aluminio	10
66254481899	27	4.5"x7/8"	115x22,23	Blanco	Polish	Cotton	10



### RUEDA HIGH STRENGTH SACA ESCORIA

Las ruedas de alta resistencia Bear-Tex® High Strength®, están compuestas de un tejido de nylon resistente e impregnado de grano abrasivo y resina, han sido diseñadas para aplicaciones exigentes en múltiples materiales. Es un producto de uso general con el que se consigue un acabado satinado ligero. La mejor elección para remoción de óxido y escoria.



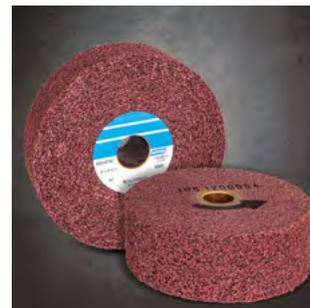
CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		COLOR	GRANO	TIPO DE GRANO	EMP.
		in	mm				
66261005073	1	6"x1/2"	150x12	Guinda	Medium	Óxido de aluminio	70

# RAPID FINISH

## RUEDAS CONVOLUTE METAL FINISH

- > Fuerte y elástica construcción con larga vida.
- > Puede usarse para aplicaciones ligeras de desbarbado.
- > Consigue acabados satinados y antiguos de modo uniforme e inconfundible.
- > Limpia y acondiciona sin arranque incontrolado de material.

CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		DENSIDAD	GRANO	TIPO DE GRANO
		in	mm			
66261007936	1	6"x1"x1"	150x25.4x25.4	5	Medio	Óxido de aluminio
66261007957	1	6"x2"x1"	150x50.8x25.4	5	Medio	Óxido de aluminio



## RUEDAS CONVOLUTE CLEAN & FINISH

- > Adecuada para satinar.
- > Eliminación de óxido y manchas de soldadura, acabados decorativos y otras aplicaciones a baja o moderada velocidad.
- > No se usa para desbarbado.

CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		DENSIDAD	GRANO	TIPO DE GRANO
		in	mm			
66261058507	1	6"x1"x1"	150x25.4x25.4	4	Medio	Carburo de silicio
66261058510	1	6"x2"x1"	150x50.8x25.4	4	Medio	Carburo de silicio



## RUEDAS CONVOLUTE LIGHT FINISHING

- > Ideal para lograr acabados decorativos rugosos y matizado.
- > Acabado y pulido.
- > Satinado brillante.

CÓDIGO	TIPO	DIMENSIONES		DENSIDAD	GRANO	TIPO DE GRANO
		in	mm			
66254403709	1	6"x1"x1"	150x25.4x25.4	7	Fino	Carburo de silicio
66254475457	1	6"x2"x1"	150x50.8x25.4	7	Fino	Carburo de silicio



Se recomienda trabajar en máquinas de velocidad regulable para obtener los mejores resultados, pudiendo así graduar la marca o el brillo deseado aumentando o disminuyendo la velocidad. Nunca se debe exceder la RPM marcada en el producto.

# TE PRESENTAMOS LA NUEVA IDENTIDAD VISUAL DE LOS PRODUCTOS NORTON

IMAGEN  
MODERNA \*

ETIQUETAS  
UNIFORMES \*

FÁCIL  
IDENTIFICACIÓN



## NORTON

SAINT-GOBAIN

# EVOLUCIONA PARA TI



Año 2014



Año 2017



Año 2020

Mejora tu experiencia de uso con el Portafolio de Productos Norton, ahora con una imagen más moderna, uniforme, de fácil identificación en el punto de venta, con denominaciones claras del tipo, nombre y características del producto.



SAINT-GOBAIN

[www.nortonabrasives.com/es-pe](http://www.nortonabrasives.com/es-pe)  
f @ y Norton abrasivos Peru