CATÁLOGO DE PRODUCTOS Y SERVICIOS



ACERMET

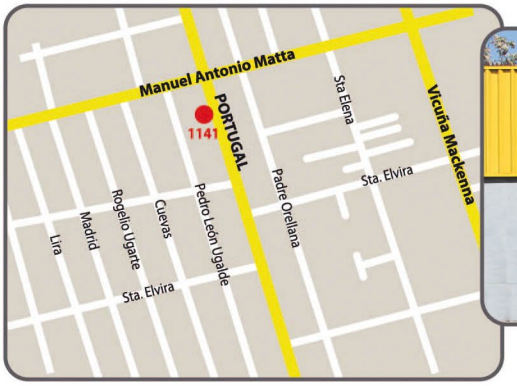
ACERO INOXIDABLE · ALUMINIO · BRONCE · COBRE · SERVICIOS

ACERMET

Ubicación



Casa Matriz
Poeta Pedro Prado Nº1617, Comuna de Quinta Normal,
(Carrascal altura 3.800)





Sucursal
Portugal 1141, Santiago



Sucursal
Manuel Bulnes 1639
Concepción

BOBINAS Y PLANCHAS INOXIDABLES

TERMINACIONES SUPERFICIALES



TERMINACIÓN 2B - Lisa Opaca

Material : Bobinas y/o Planchas Inox AISI 304 - 316

Espesores : 0,4 a 3,0 mm



TERMINACIÓN N4 - Esmerilada o Bruñida

Material : Planchas Inox AISI 304 - 430

Espesores : 0,8 a 2,0 mm



TERMINACIÓN BA - Brillante Espejo

Material : Bobinas y/o Planchas Inox AISI 430

Espesores : 0,4 a 1,0 mm



TERMINACIÓN Nº1 - Opaca Ligeramente Rugosa

Material : Bobinas y/o Planchas AISI 304 - 316

Espesores : 4,0 a 100 mm

ACERMET

BOBINAS Y PLANCHAS INOXIDABLES

Espesores, Formatos y Pesos Teóricos								
Espesor	Tipo		Bob 1000	Bob 1500	Pls 1000x2000	Pls 1000x3000	Pls 1500x3000	Pls 1500x6000
(mm)	Bod	Pl	(kgs/mt)	(kgs/mt)	(kgs/pl)	(kgs/pl)	(kgs/pl)	(kgs/pl)
0,4	X	--	3,2	--	--	9,6	--	--
0,5	X	X	4,0	--	8,0	12,0	--	--
0,6	X	X	4,8	--	9,6	14,4	--	--
0,8	X	X	6,4	9,6	12,8	19,2	28,8	--
1,0	X	X	8,0	12,0	16,0	24,0	36,0	--
1,2	X	X	9,6	14,4	19,2	28,8	43,2	--
1,5	X	X	12	18	24	36	54	--
2,0	X	X	16	24	32	48	72	--
2,5	X	X	20	30	40	60	90	--
3,0	X	X	24	36	48	72	108	--
4,0	--	X	--	--	64	96	144	288
5,0	--	X	--	--	80	120	180	360
6,0	--	X	--	--	96	144	216	432
8,0	--	X	--	--	128	192	288	576
10	--	X	--	--	160	240	360	720
12	--	X	--	--	--	--	432	864
16	--	X	--	--	--	--	576	--
20	--	X	--	--	--	--	720	--
25	--	X	--	--	--	--	900	--
32	--	X	--	--	--	--	1152	--
50	--	X	--	--	--	--	1800	--
63	--	X	--	--	--	--	2268	--
75	--	X	--	--	--	--	2700	--

Acero Inoxidable

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A240

BOBINAS:
Calidad : AISI 430 (BA - R3)
: AISI 304 (2B)
: AISI 316 (2B)
Espesor : de 0,4 a 3,0 mm
Anchos : 1000 - 1500 mm
Largos : Variables (a pedido)

PLANCHAS LISAS:
Calidad : AISI 430 (BA)
: AISI 304 (2B - N4 - Nº1)
: AISI 316 (2B - Nº1)
Espesor : de 0,5 a 100 mm
Anchos : 1000 - 1500 mm
Largos : 2000 - 3000 - 6000 mm

PLANCHAS DIAMANTADAS:
Calidad : AISI 304 (2B)
Espesor : 3,0 mm (valle)
Anchos : 1000 - 1500 mm
Largos : 3000 mm

APLICACIONES TÍPICAS

Tipo	Principales Usos
304	Tanques y estanques para una gran variedad de líquidos y sólidos. Objetos de servicio, cuchillería, arquitectura. Revestimientos interiores y exteriores, equipamiento gastronómico, etc.
304L	Equipos de procesamiento en minería, química, criogénico, alimentos, farmacéutica.
316 - 316L	Tanques y recipientes de almacenaje para líquidos corrosivos. Equipos de procesos especializados en industrias químicas, alimentos, papeles, minería, petrolera y farmacéutica.
430	Aplicaciones en minería (almacenamiento de minerales), industria azucarera (equipos de manipulación de materiales). Aplicaciones resistentes al calor (hasta 750º C), silos, artefactos de banquetería. Piezas decorativas y/u ornamentales, revestimientos interiores.

BARRAS REDONDAS INOXIDABLES

Medidas y Pesos Teóricos			
Diámetro		Pesos Teóricos	
Pulgadas	mm	(kgs/mt)	(kgs/tira)
--	3,00	0,05	0,30
1/8	3,18	0,07	0,42
5/32	3,97	0,10	0,60
--	4,00	0,11	0,66
3/16	4,76	0,15	0,90
--	5,00	0,16	0,96
1/4	6,35	0,25	1,50
5/16	7,94	0,40	2,40
3/8	9,53	0,56	3,36
7/16	11,11	0,76	4,56
1/2	12,70	1,00	6,00
9/16	14,29	1,26	7,56
5/8	15,88	1,55	9,30
3/4	19,05	2,23	13,38
7/8	22,22	3,05	18,30
1	25,40	3,98	23,88
1.1/8	28,58	5,00	30,00
1.1/4	31,75	6,21	37,26
1.1/2	38,10	8,95	53,70
1.3/4	44,45	12,19	73,14
2	50,80	15,91	95,46
2.1/2	63,50	24,86	149,16
3	76,20	35,80	214,80
4	101,60	63,64	381,84
5	127,00	100,50	603,00

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A276

Barras Redondas
Calidad : AISI 304
: AISI 316
Diámetros : de 3.0 mm a 5"
Largo tira : 6 mts

ÁNGULOS LAMINADOS INOXIDABLES

Medida	Espesor	Pesos Teóricos	
(mm)	(mm)	(kgs/mt)	(kgs/tira)
25 x 25	3,0	1,2	7,2
30 x 30	3,0	1,4	8,4
40 x 40	3,0	2,2	13,2
40 x 40	4,0	2,5	15,0
50 x 50	5,0	4,0	24,0
60 x 60	6,0	5,7	34,2

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A276

Ángulos Laminados
Calidad : AISI 304
Largo tira : 6 mts

ÁNGULOS DOBLADOS INOXIDABLES

Medida*	Espesor	Pesos Teóricos	
(mm)	(mm)	(kgs/mt)	(kgs/tira)
15 x 15	0,8	0,19	0,58
15 x 15	1,0	0,24	0,72
20 x 20	2,0	0,64	1,92
25 x 25	3,0	1,20	3,60
40 x 40	4,0	2,56	7,68
40 x 40	5,0	3,20	9,60
50 x 50	6,0	4,80	14,40

* Medida menor por espesor, todos los ángulos plegados se fabrican a pedido

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

Ángulos Plegados (pletina cortada de Plancha)

Calidad : AISI 304
: AISI 316
Espesor : de 0,8 a 6 mm*
Largo tira : 3 mts*

*Consultar por Perfiles de espesor y/o largo mayor

ACERMET

Acero Inoxidable

TUBOS REDONDOS INOXIDABLES/CODOS

Medidas							
Diámetro		Espesor de Pared					
pulgadas	mm	1,0 mm	1,2 mm	1,5 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm
3/8	9,53	X	--	--	--	--	--
1/2	12,70	X	--	X	--	--	--
5/8	15,88	X	--	--	--	--	--
3/4	19,05	X	--	X	--	--	--
7/8	22,22	--	--	X	--	--	--
1	25,40	X	X	X	X	--	--
1.1/4	31,75	--	--	X	--	--	--
1.1/2	38,10	X	--	X	X	--	--
1.3/4	44,45	--	--	--	--	X	--
2	50.80	--	--	X	X	--	--
2.1/2	63,50	--	--	X	X	--	--
3	76,20	--	--	--	X	--	--
4	101,60	--	--	X	X	--	--
5	127,00	--	--	--	X	--	X
6	152,40	--	--	--	X	--	--
8	203,20	--	--	--	X	--	--
10	254,00	--	--	--	X	--	--

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A554 : Tubos para uso estructural y ornamental
Calidad : AISI 304
Largo Tira : 6 mts.
Terminación Superficial : 400 y 600 grit
Diámetro indica medida externa real.

Codos 90º
Calidad : AISI 304

PERFILES CUADRADOS Y RECTANGULARES INOXIDABLES

Medidas						
Diámetro		Espesor de Pared				
lado A	lado B	1,0 mm	1,5 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,0 mm
10	10	X	--	--	--	--
15	15	X	X	--	--	--
20	20	X	X	--	--	--
25	25	X	X	X	--	--
30	30	X	X	X	--	--
40	40	--	X	X	--	--
50	50	--	X	X	--	X
80	80	--	X	X	--	X
100	100	--	--	--	X	X
30	20	X	X	--	--	--
40	20	X	X	--	--	--
50	25	--	X	X	--	--
60	30	--	X	X	--	--
60	40	--	--	X	--	--
80	40	--	--	X	--	--
100	50	--	--	--	--	X

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A554 : Tubos para uso estructural y ornamental
Calidad : AISI 304
Largo Tira : 6 mts.
Terminación Superficial : 180 grit

CAÑERIAS INOXIDABLES / CODOS - TEES - FLANGES

ACERMET

Acero Inoxidable

Medidas			
Diámetro		Espesor de Pared	
Nominal Int. pulgadas	OD real (ext.) mm	Sch 10	Sch 40
3/8	17,15	1,65	2,31
1/2	21,34	2,11	2,77
3/4	26,67	2,11	2,87
1	33,40	2,77	3,38
1.1/4	42,16	2,77	3,56
1.1/2	48,26	2,77	3,68
2	60,33	2,77	3,91
2.1/2	73,03	3,05	5,16
3	88,90	3,05	5,49
4	114,30	3,05	6,00
5	141,30	3,05	6,50
6	168,30	3,05	7,10
8	219,10	3,75	8,20
10	273,10	4,19	9,27
12	323,90	4,57	9,52

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM A312

Cañerías con costura
Calidad : AISI 304L
: AISI 316L

Largo Tira : 6 mts.

NORMA ASTM A403

Codos 90º
AISI 304L
AISI 316L

Tee recta
AISI 304L
AISI 316L

NORMA ASTM A182

Flanges
AISI 304L
AISI 316L
150 LBS

Diámetro indica medida interna nominal.



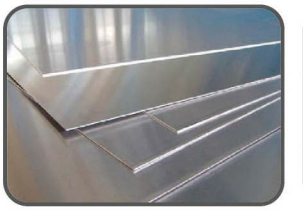











BOBINAS Y PLANCHAS DE ALUMINIO

Espesores, Formatos y Pesos Teóricos								
Espesor	Tipo			Peso Unit	Bob 1000	Pls 1100x3000	Diam 1000x3000	Diam 1500x3000
(mm)	Bob	Pl	Diam	(kgs/mt²)	(kgs/mt)	(kgs/pl)	(kgs/pl)	(kgs/pl)
0,4	X	--	--	1,12	1,12	--	--	--
0,5	X	X	--	1,39	1,39	4,60	--	--
0,6	X	X	--	1,67	1,67	5,52	--	--
0,8	X	X	--	2,23	2,23	7,36	--	--
1,0	X	X	--	2,79	2,79	9,20	--	--
1,2	--	X	--	3,35	--	11,04	--	--
1,5	--	X	--	4,18	4,18	13,80	--	--
2,0	--	X	X	5,58	--	18,40	20,0	30,0
2,2	--	--	X	6,13	--	--	22,0	33,0
2,5	--	X	X	6,97	--	23,00	24,0	36,0
3,0	--	X	--	8,36	--	27,60	--	--
4,0	--	X	--	11,15	--	36,80	--	--
5,0	--	X	--	13,94	--	46,00	--	--
6,0	--	X	--	16,73	--	55,20	--	--
8,0	--	X	--	22,30	--	73,60	--	--
10	--	X	--	27,88	--	92,00	--	--
12	--	X	--	33,45	--	110,4	--	--
16	--	X	--	44,61	--	147,2	--	--
20	--	X	--	55,76	--	184,0	--	--
25	--	X	--	69,70	--	230,0	--	--

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM B209

BOBINAS:
Calidad : AA 1100 - H14 (semiduro)
: AA 1070 - H0 (Blando)

Espesor : de 0,4 a 1,0 mm
Ancho : 1000 mm
Largos : Variables (a pedido)

PLANCHAS LISAS:
Calidad : AA 1100 - H14 (semiduro)

Espesor : de 0,5 a 25 mm
Ancho : 1100 mm

PLANCHAS DIAMANTADAS
Calidad : AA 3303 - H14

Espesor : 2,0 - 2,2 - 2,5 mm (valle)
Anchos : 1000 - 1500 mm
Largos : 3000 mm

APLICACIONES TÍPICAS	
Tipo	Principales Usos
AA 1100	Aislación, Calderería Arquitectura, revestimientos, muebles, etc.
AA 1070	Fabricación de utensilios de cocina y banqueteria en general (mediante proceso de repujado o embutido)





BARRAS REDONDAS DURALUMINIO

Medidas y Pesos Teóricos			
Diámetro		Pesos Teóricos	
pulgadas	mm	(kgs/mt)	(kgs/tira)
1/2	12,70	0,35	1,05
5/8	15,88	0,55	1,65
3/4	19,05	0,80	2,40
1	25,40	1,42	4,26
1.1/4	31,75	2,22	6,66
1.1/2	38,10	3,20	9,60
2	50,80	5,68	17,04
2.1/2	63,50	8,87	26,61
3	76,20	12,77	38,81
3.1/2	88,90	17,47	52,41
4	101,60	22,83	68,49
5	127,00	35,67	107,01

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM B-221

Barras Redondas

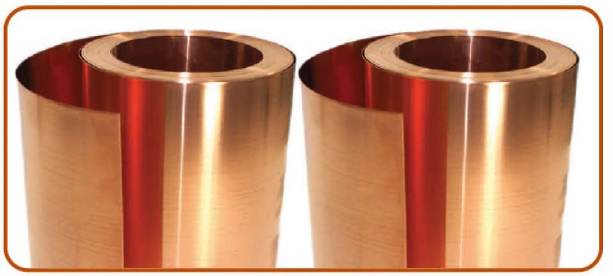
Calidad : AA 2024 / 2A12

Temple : T4

Diámetros : de 1/2" a 5"

Largo Tira : 3 mts

ACERMET





BOBINAS Y PLANCHAS DE COBRE

Espesores, Formatos y Pesos Teóricos						
Espesor	Tipo		Peso Unit	Bob 300	Pls 610x2000	Pls 1000x3000
(mm)	Bob	Pl	(kgs/mt²)	(kgs/mt)	(kgs/pl)	(kgs/pl)
0,1	X	--	0,90	0,27	--	--
0,2	X	--	1,80	0,54	--	--
0,3	X	X	2,70	0,81	3,30	--
0,4	--	X	3,60	--	4,40	--
0,5	--	X	4,50	--	--	13,50
0,6	--	X	5,40	--	--	16,20
0,7	--	X	6,30	--	--	18,90
0,8	--	X	7,20	--	--	21,60
1,0	--	X	9,00	--	--	27,00
1,25	--	X	11,25	--	--	33,75
1,5	--	X	13,50	--	--	40,50
2,0	--	X	18,00	--	--	54,00
2,5	--	X	22,50	--	--	67,50
3,0	--	X	27	--	--	81
4,0	--	X	36	--	--	108
5,0	--	X	45	--	--	135
6,0	--	X	54	--	--	162

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM B152

Bobinas

Calidad : Calidad : USN Nº C11000 (ETP)
Temple : H02 (semiduro)
Espesor : de 0.1 y 0.3 mm
Ancho : 300 mm
Largos : Variables (a pedido)

Planchas

Calidad : USN Nº C11000 (ETP)
Temple : H02 (semiduro)
Espesor : de 0.3 - 6 mm
Anchos : 610 / 1000 mm
Largos : 2000 / 3000 mm

Cobre



TUBOS FLEXIBLES DE COBRE

Espesores, Formatos y Pesos Teóricos		
Diámetro	Espesor de Pared	Peso
pulgadas	(mm)	(kgs/mt)
1/8	0,76	0,052
3/16	0,76	0,086
1/4	0,76	0,120
5/16	0,81	0,162
3/8	0,81	0,199
1/2	0,81	0,271
5/8	0,89	0,373
3/4	1,07	0,539

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

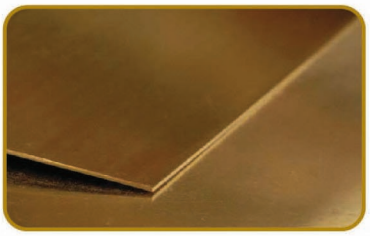
NORMA ASTM B280

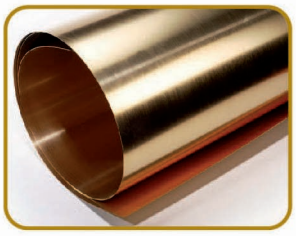
Para Refrigeración y Aire Acondicionado

TUBOS RECOCIDOS

Calidad : USN Nº C12200 (DHP)
Temple : Recocido Suave (060)
Diámetros : 3/16" a 3/4"
Espesor : 0,76 a 1,07
Largo Rollos : 15 mts

ACERMET





PLANCHAS DE BRONCE

Espesores, Formatos y Pesos Teóricos			
Espesor	Tipo	Peso Unit	Pls 6 10x2000
(mm)	Pl	(kgs/mt2)	(kgs/pl)
0,3	X	2,70	3,30
0,4	X	3,60	4,40
0,5	X	4,50	5,50
0,6	X	5,40	6,60
0,7	X	6,30	7,70
0,8	X	7,20	8,80
1,0	X	9,00	11,00
1,25	X	11,25	13,75
1,5	X	13,50	16,50
2,0	X	18,00	22,00
2,5	X	22,50	27,50
3,0	X	27	33
4,0	X	36	44
5,0	X	45	55
6,0	X	54	66

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM B36

Planchas

Calidad : UNS Nº C23000
Temple : H02 (semiduro)
Espesor : de 0,3 y 6,0 mm
Ancho : 610 mm
Largos : 2000 mm





BARRAS BRONCE LAMINADO (LATÓN)

Medidas y Pesos Teóricos					
Diámetro		Barras Redondas		Barras Hexagonales	
pulgadas	mm	(kgs/mt)	(kgs/tira)	(kgs/mt)	(kgs/tira)
1/4	6,35	0,27	0,81	0,30	0,90
5/16	7,94	0,42	1,26	0,46	1,38
3/8	9,53	0,60	1,80	0,66	1,98
7/16	11,11	0,82	2,46	0,90	2,70
1/2	12,70	1,07	3,21	1,18	3,54
9/16	14,29	1,35	4,05	1,44	4,32
5/8	15,88	1,67	5,01	1,84	5,52
3/4	19,05	2,41	7,23	2,65	7,95
7/8	22,22	3,28	9,84	3,61	10,83
1	25,40	4,28	12,84	4,73	14,19
1.1/8	28,58	5,41	16,23	5,97	17,91
1.1/4	31,75	6,68	20,04	7,37	22,11
1.3/8	34,93	8,16	24,48	9,00	27,00
1.1/2	38,10	9,63	28,89	10,60	31,80
1.3/4	44,45	13,10	39,30	14,40	43,20
2	50,80	17,10	51,30	18,90	56,70
2.1/4	57,15	21,80	65,40	24,00	72,00
2.1/2	63,50	26,80	80,40	29,50	88,50
2.3/4	69,85	32,40	97,20	35,60	106,80
3	76,20	38,50	115,50	42,40	127,20
3.1/2	88,90	52,76	158,28	--	--

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

NORMA ASTM B16

BARRAS REDONDAS
Calidad : UNS Nº C36000
Temple : H02 (semiduro)

Diámetros : 1/4" a 31/2"
Largos : 3000 mm

BARRAS HEXAGONALES
Calidad : UNS Nº C36000
Temple : H02 (semiduro)

Diámetros : 1/4" a 3"
Largos : 3000 mm

ACERMET





BOCINAS Y BARROTES DE BRONCE FOSFORICO

Pesos teóricos de Bocinas de Bronce (medidas en pulgadas)					
Diám. Int.	Diam. Ext.	Kg / 13"	Diám. Int.	Diam. Ext.	Kg / 13"
1	2	5,0	3 1/2	4 1/2	13,00
	2 1/4	6,70		5	20,20
	2 1/2	8,50		5 1/2	28,20
	3	12,60		6	36,90
1 1/4	2 1/4	5,90	4	5	14,60
	2 1/2	7,70		6	31,40
	3	11,80		7	51,00
1 1/2	2 1/2	6,70	4 1/2	5 1/2	16,20
	3	10,80		6	25,00
	3 1/2	15,70		7	44,70
	4	21,50		8	67,30
1 3/4	2 3/4	7,50	5	6	17,80
	3	9,60		7	37,50
	3 1/2	14,50		8	60,20
	4	20,20		9	85,80
2	3	8,30	5 1/2	6 1/2	19,40
	3 1/2	13,20		7	29,60
	4	18,80		8	52,40
	4 1/2	25,30	6	7	21,10
	5	32,60		8	43,80
2 1/2	3 1/2	9,80	7	8	24,30
	4	15,50		9	50,00
	4 1/2	18,60	8	9	27,40
	5	29,20		10	56,20
3	4	11,40	9	10	30,70
	4 1/2	17,80		11	46,20
	5	25,10	10	11 1/2	59,60
	6	41,90		12	70,90

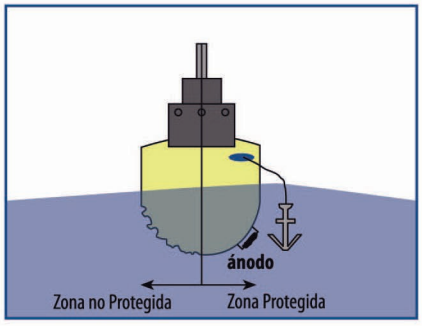
Barrotes Bronce (medidas en pulgadas)	
Diám. Int.	Kg / 13"
1	1,80
1 1/4	2,70
1 1/2	3,70
1 3/4	4,90
2	6,50
2 1/4	8,10
2 1/2	9,90
2 3/4	11,90
3	14,10
3 1/4	16,40
3 1/2	19,00
3 3/4	21,80
4	24,70
4 1/4	27,80
4 1/2	31,20
4 3/4	34,70
5	38,40
5 1/2	46,40
6	55,10
6 1/2	64,50
7	74,70
7 1/2	85,60
8	97,30
9	123,60
10	157,70
11	184,20
12	219,20
13	256,70

CONSIDERACIONES TÉCNICAS

ALEACIONES SAE 62 - SAE 64 - SAE 67 - SAE 640 - SAE 660

Fundición centrífuga, todas las calidades.
Medidas y formas especiales contra pedido.
Terminación Mecánica grado medio.
Terminación Mecánica: 1/6" - 1 mm
Largo: 13"





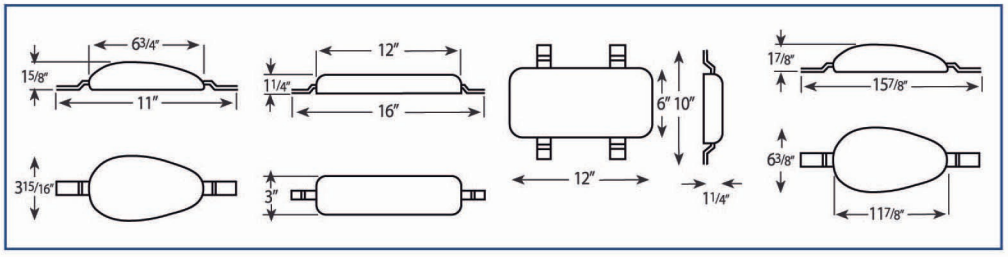
La figura representa una estructura de un barco con una zona sin protección catódica y otra zona con protección. Los ánodos poseen una pletina la que va soldada a la estructura a proteger, esta pletina tambien puede apernarse. Generando la unión eléctrica para su posterior sacrificio. En zonas difíciles de soldar se pueden dejar colgados a través de una unión conductora.



ÁNODOS DE ZINC

Tipos lágrima y rectangular			
Tipo Ánodo	Peso Neto	Capacidad de Corriente (nominal)	Corriente Máxima (Nominal)
G3 = Gota	2.7 - 3.3 kilos	0.25 Amp - Año	450 Amp
R5 = Rectangular	4.5 - 5.5 kilos	0.42 Amp - Año	580 Amp
R10 = Rectangular	9.5 - 10.5 kilos	0.84 Amp - Año	680 Amp
G11 = Gota	10 - 11 kilos	0.90 Amp - Año	830 Amp

NORMA MIL-A-18001J/ASTM B418-1-2
Capacidad de Corriente: 780 Amp Hr/kg Mínima
Consumo: 11 kg/Amp-Año Máximo



ACERMET



INSUMOS CONSUMIBLES - SOLDADURAS INOX. HYUNDAI

ELECTRODOS			
Producto	**Normas**	**Medidas**	**Aplicaciones - Características**
S-308L 16N	AWS A5.4 ASME SFA5.4 E308L-16 JIS Z3221 ES308L-16 EN 1600 - E 19.9 LR	3/32"	• Electrodo de bajo titanio usado para soldar Ac. Inox. 304 (18%Cr-8%Ni). • Muy eficiente, dada su alta tasa de quemado y deposición de soldadura en relación al amperaje. • Tiene punta de Grafito, lo que facilita encendido.

Insumos Consumibles

ACERMET WELDING



HYUNDAI WELDING



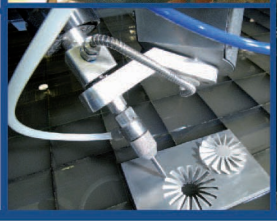
ACERMET

SERVICIOS









ACERO INOXIDABLE • ALUMINIO • BRONCE • COBRE • SERVICIOS

ACERMET

Servicios





SERVICIOS DE CORTE

SISTEMAS DISPONIBLES: Laser - Agua - Plasma - Guillotina



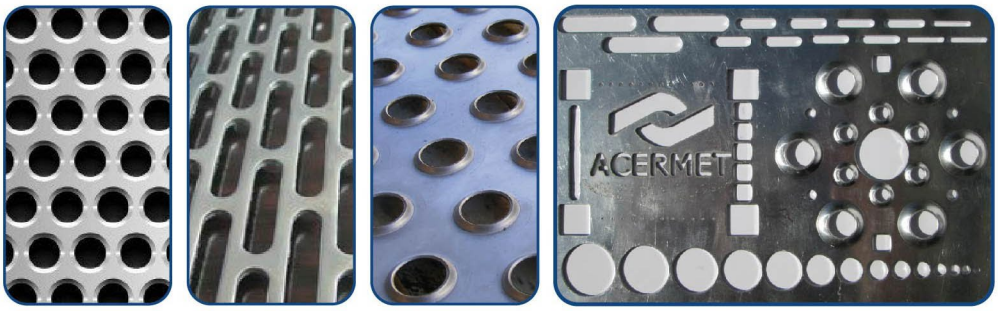


SERVICIOS DE PLEGADOS

PLANCHAS:
Materiales: Inoxidables, Aluminio, Cobre y Bronce.
Disponible a pedido, nuestros ejecutivos pueden colaborar en el diseño de corte y plegados que permitan obtener las piezas deseadas con el mejor rendimiento y calidad de materiales.

Entre la diversidad de productos a obtener destacan: Ángulos, Canales, Costaneras, Bandejas, Aplicaciones para revestimientos, etc.





PLANCHAS PERFORADAS Y ESTAMPADAS

Características Generales

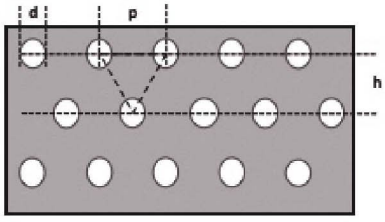
Disponible a Pedido en Acero Inoxidable (304 y 316) y Aluminio, el material perforado presenta diversos usos, tales como: Arquitectura y Diseño, Industria, Mineria, Pesquera, Alimentos, etc.
De tal forma, se puede utilizar como recubrimiento, pisos antideslizantes, elementos decorativos, etc.

Perforaciones:

Podemos ofrecer las siguientes perforaciones:

- Redondas
- Cuadradas
- Oblonga
- Rectangulares
- Antideslizantes (avellanado redondo)

Consideraciones Técnicas:

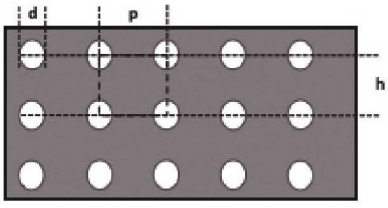


Perforación Circular Cruzada (Triangular)
diámetro : **d** paso : **p** altura : **h** **h** = p * 0.866

Área Abierta (%) : $a = \left[\frac{\text{D perf.}}{\text{Paso}}\right]^2 * 90{,}70$

Peso Pl Perf (kgs) = Peso Inicial - (Peso Inicial * a)

1. **Paso**: distancia (mm) entre los centros de perforación (equivalente a cada lado del triangulo equilatero).
2. **Altura**: distancia lineal proyectada entre el centro de perforaciones superior e inferior.



Perforación Circular en Línea (Paralelos)
diámetro : **d** paso : **p** altura : **h** **h** = p

Área Abierta: $a\,(\%) = \left[\frac{\text{D perf.}}{\text{Paso}}\right]^2 * 78{,}50$

Peso Pl Perf (kgs) = Peso Inicial - (Peso Inicial * a)

Perforaciones Redondas Mínimas (Según espesor, medidas en mm)

espesor	diámetro	paso
1.0 - 1.5	3,0	5,0
2,0	4,0	8,0
3,0	5,0	8,0
4,0	6,0	9,0



ACERMET