



SUPERPOWER

**G L O B A L
WEAR RESISTANT SUPPLIES
A N T I D E S G A S T E**



SOLUCIONES

SUPER RESISTENTES

AL DESGASTE





SUPERPOWER GLOBAL

SOLUCIONES SUPER RESISTENTES AL DESGASTE

ACEROS BIMETÁLICOS

PLANCHAS ESTÁNDAR CORTE A MEDIDA

CALDERERÍA ANTIDESGASTE

CERÁMICAS TÉCNICAS

PANELES ESTÁNDAR REVESTIMIENTOS CERÁMICOS

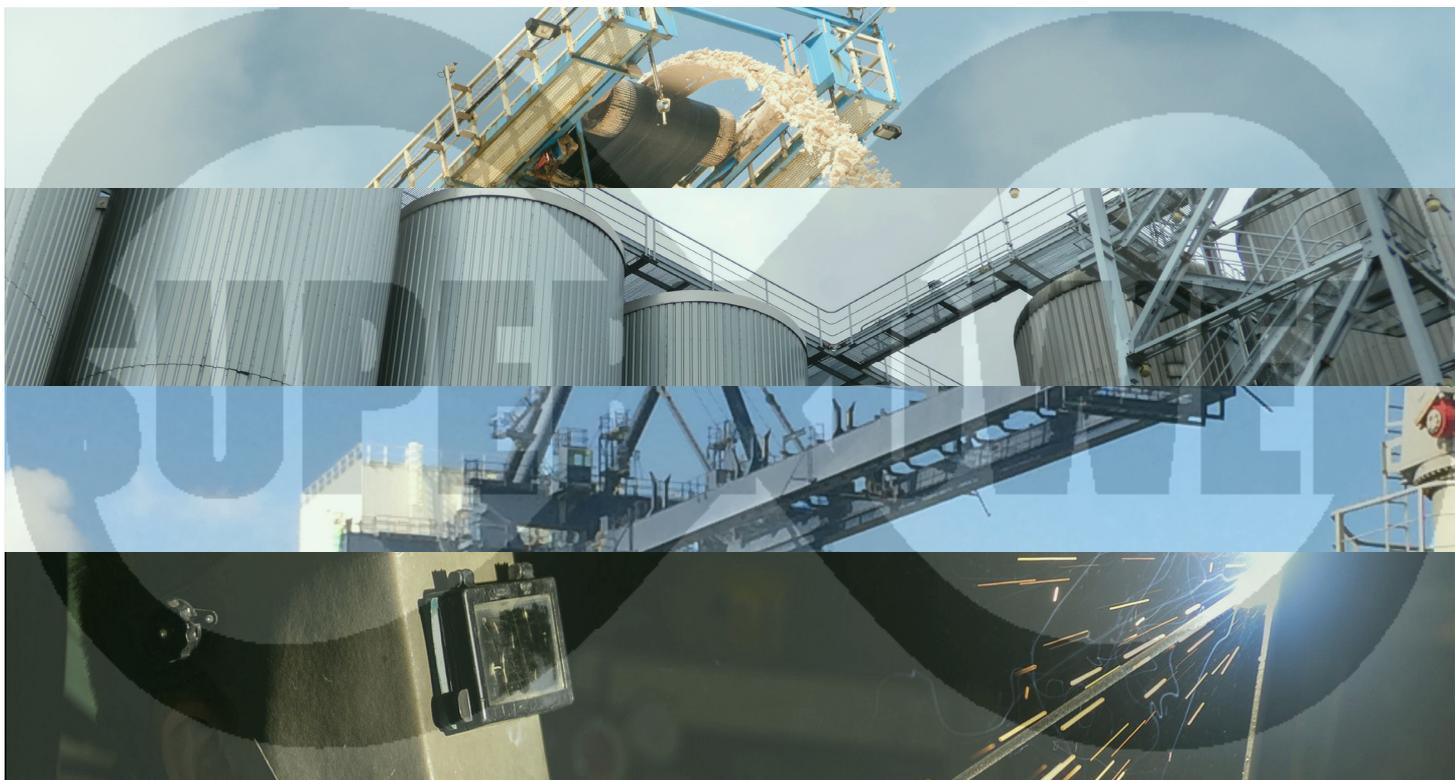
TUBERÍAS REVESTIDAS

PASTA EPOXI CERÁMICA

ASESORAMIENTO TÉCNICO

ALTA CALIDAD DE ACABADO

SOLUCIONES ANTIDESGASTE



QUIÉNES SOMOS

Somos una empresa con 30 años de experiencia y especialista en el mundo del desgaste. Nuestro conocimiento abarca la fabricación de materiales de alta calidad, procesos industriales en el manejo de sólidos a granel, la manipulación y aplicación, adecuados para cada tipo de industria sometida a abrasión. Fabricamos productos resistentes al desgaste de alta calidad, bajo propio know-how y los suministramos tanto en formato estándar como a medida, adaptándonos a las necesidades del usuario. Trabajamos para las industrias mineras, canteras, cementeras, del vidrio, reciclaje, cerámicas, fundiciones, del cereal, aceras, papel y madera. Nuestro objetivo es la mejora continua de nuestros productos y procesos. La mejora de rendimiento de nuestros fabricados y servicios, junto con el feedback con nuestros clientes, que nos permite alcanzar niveles óptimos de rendimientos en las instalaciones del usuario final.



SUPERPOWER[®]

HARD FACING

ACEROS BIMETÁLICOS ANTIDESGASTE

SUPERPOWER CHROME

55-56 HRc - Cr-Mn-Si - 400°C

SUPERPOWER CHROME PLUS

60-62 HRc - Cr(+)-Mn-Si-B - 450°C

SUPERPOWER COMPLEX

62-65 HRc - Cr-Mn-Si-NB - 650°C

SUPERPOWER TEMP

60-62 HRc - Cr-Nb-Mo-V-W - 800°C

ALTAS ALEACIONES Y DIVERSIDAD DE CAMBUROS

PLANCHAS ESTÁNDAR Y CORTE A MEDIDA

CALDERERÍA ANTIDESGASTE BAJO PLANO

SUPERPOWER®

HARD FACING

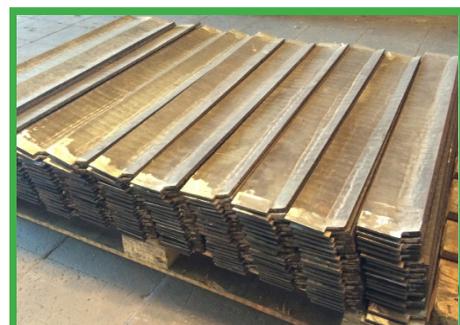


CHAPA BIMETÁLICA RECARGADA ANTIDESGASTE

Aceros Bimetálicos	Dureza HRc	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER® CHROME	55-56	Cr-Mn-Si	400 °C	Impacto alto y abrasión media
SUPERPOWER® CHROME PLUS	60-62	Cr(+)-Mn-Si	450 °C	Impacto medio y abrasión
SUPERPOWER® COMPLEX	62-65	Cr-Mn-Si-Nb	650 °C	Impacto medio y alta abrasión
SUPERPOWER® HARD	63-65	Cr-Nb-B-V	500 °C	Muy alta abrasión
SUPERPOWER® TEMP	63-66	Cr-Nb-Mo-V-W	800 °C	Muy alta abrasión con temperatura



El Acero Bimetálico de Alta Resistencia a la Abrasión **SuperPower**, es una placa de acero S-235 (o especiales bajo demanda) revestido con soldadura con alto contenido en Carburos de Cromo y/o otras aleaciones, que le aporta una alta resistencia mucho mayor respecto a los aceros antidesgaste 400 HB. Su alta tenacidad le da una amplio espectro de aplicaciones, para la industria minera, tanto en extracción, transporte y procesado, muy rentable debido a su relación costo/duración.



SUPERPOWER[®]

INOX / INOX FULL

ACEROS BIMETÁLICOS INOX ANTIDESGASTE

SUPERPOWER INOX

50-54 HRc - 30% Cr-Mn-Si - 600°C

SUPERPOWER INOX FULL

54-58 HRc - 38% Cr-Mn-Si - 800°C

ACERO BASE INOX 304 ó 316

BASE ACORDE CON LAS CONDICIONES DE TRABAJO

BUEN DESLIZAMIENTO

APTO PARA TRABAJAR EN ZONAS ATEX-20

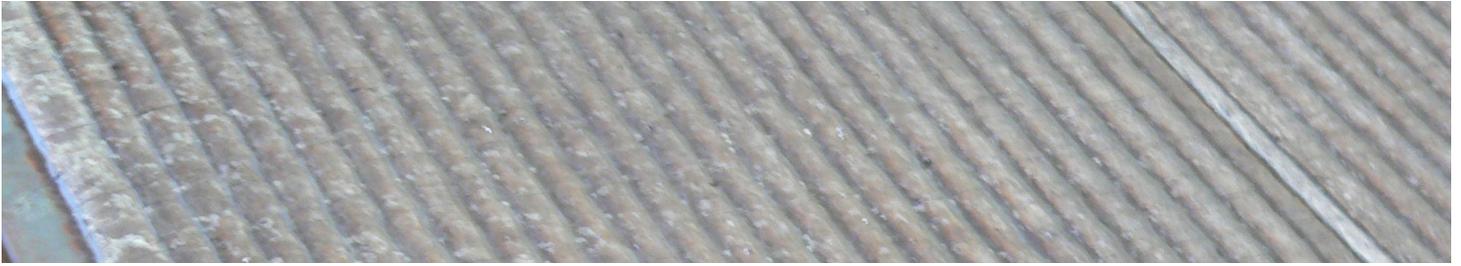
ALTAS ALEACIONES Y DIVERSIDAD DE CARBUROS

PLANCHAS ESTÁNDAR Y CORTE A MEDIDA

CALDERERÍA ANTIDESGASTE BAJO PLANO

SUPERPOWER[®]

INOX / INOX FULL



ACERO INOXIDABLE ANTIDESGASTE BIMETÁLICO

Inoxidables Bimetálicos	Dureza HRc	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER[®] INOX	50-54	Cr-Mn-Si	600 °C	Abrasión y corrosión
SUPERPOWER[®] INOX FULL	54-58	Cr(+)-Mn-Si	800 °C	Alta Abrasión y corrosión

Acero Bimetálico Inoxidable de Alta Resistencia a la abrasión y corrosión combinados. Es una placa de acero inoxidable (Inox 304 ó Inox 316), revestida con soldadura con alto contenido en Carburos de Cromo, que le aporta una resistencia mucho mayor respecto a los aceros convencionales inoxidables laminados. Su versatilidad le da una alternativa para aplicaciones, que combinan los factores de abrasión y corrosión.



SUPERPOWER[®] **TUNGSTEN**

ACEROS **BIMETÁLICOS AL TUNGSTENO**

SUPERPOWER TUNGSTEN-NI

62% WOLFRAMIO Y HASTA 450°C DE RESISTENCIA TÉRMICA

SUPERPOWER TUNGSTEN-FE

40% WOLFRAMIO Y HASTA 600°C DE RESISTENCIA TÉRMICA

BASE ACERO O INOX-304

BASE ACORDE A LA CONDICIONES DE TRABAJO

RESISTENTE A ABRASIÓN EXTREMA

ALTA CONCENTRACIÓN EN CARBUROS DE TUNGSTENO

PLANCHAS ESTÁNDAR Y CORTE A MEDIDA

CALDERERÍA ANTIDESGASTE BAJO PLANO

SUPERPOWER[®]

TUNGSTEN



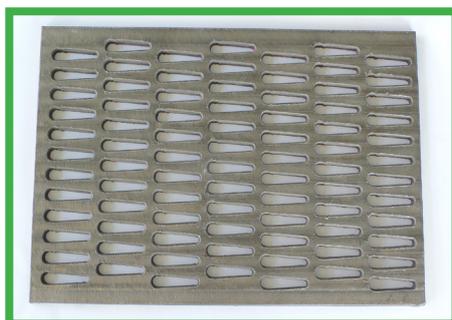
ACERO BIMETÁLICO AL TUNGSTENO

Tungsteno Bimetálico	Dureza Hv	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER[®] TUNGSTEN Ni	3000	W-Ni-B	450 °C	Abrasión muy extrema
SUPERPOWER[®] TUNGSTEN Fe	3000	W-Fe	600 °C	Abrasión extrema

*Dureza de los carburos de tungsteno. La dureza media de material aportado, la obtendremos de según la matriz de Ni o Fe que se aplique.



Acero Bimetálico resistencia a la abrasión extrema. Es una placa de acero S-235 (o aceros especiales bajo petición), revestida con soldadura con contenido de un 60% Tungsteno. Es una inversión rentable, que es aplicada en zonas de difícil remplazamiento y donde el coste de la parada o reemplazo, supera ampliamente la inversión en la placa de desgaste. Es el paso superior a las placas revestidas con carburo de cromo en cualquier variedad o composición.



SUPERPOWER[®] **TUNGSTEN SINT**

TUNGSTENO SINTERIZADO

PIEZAS SINTERIZADAS A MEDIDA

CONSTRUIDAS Y ACABADAS BAJO PLANO

PIEZAS PARA MOLIENDA

EQUIPOS REVESTIDOS INTERIORMENTE

COMPONENTES DE SECADEROS

TUBERÍA METÁLICA REVESTIDA

ASIENTOS DE VÁLVULAS

SOLDADOS EN PLATA PARA FIJACIONES

FIJADOS A CUALQUIER TIPO DE ACERO

PUNTAS DE RASCADORES

CONSTRUIDOS CON ROSCA EN INOX

SUPERPOWER[®]

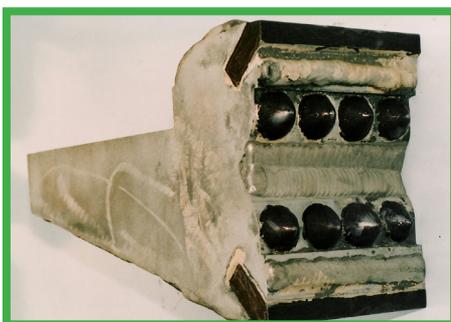
TUNGSTEN SINT



CARBURO DE TUNGSTENO SINTERIZADO

Óxido de Zirconio	Dureza Hv	Composición	Densidad	Uso en industria
SUPERPOWER[®] TUNGSTEN SINT-75	1.535	Wc-Co(7,5%)-Ta-Mb-C	14,8 g/cm ³	Abrasión a alta velocidad
SUPERPOWER[®] TUNGSTEN SINT-140	1.360	Wc-Ni(10%)-CrC ₂	14,55 g/cm ³	Abrasión por roce e impacto medio
SUPERPOWER[®] TUNGSTEN SINT-150	1.250	Wc-Co(15%)-Ta-Mb-C	14,05 g/cm ³	Abrasión a alta velocidad e impacto medio

El llamado “metal duro” es un producto con tratamiento de sinterizado, principalmente a base de carburos de tungsteno, acompañado de aglomerantes en Niquel, Cobalto, Cromo y variando su porcentaje logramos diferentes tenacidades, durezas, densidades. Es importante también el tamaño de grano, según el trabajo a realizar por impacto, arranque de minerales, desbastado de aceros, alta fricción/roce con temperatura, etc.



SUPERPOWER

C. E R A M

ALÚMINA SINTERIZADA ANTIDESGASTE

BALDOSAS CERÁMICAS

ESTÁNDAR, SOLDABLES Y PANELES

REVESTIMIENTOS CERÁMICOS

EQUIPOS REVESTIDOS INTERIORMENTE

TUBOS Y CODOS CERÁMICOS

TUBERÍA METÁLICA REVESTIDA

PANELES CERÁMICOS

BALDOSAS VULCANIZADAS SOBRE CAUCHO

BALDOSAS SOBRE PAPEL ADHESIVO

PIEZAS CERÁMICAS A MEDIDA

CONSTRUIDAS Y ACABADAS BAJO PLANO

SUPERPOWER[®]

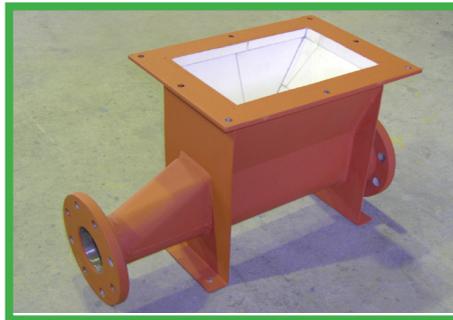
C E R A M



ALÚMINA SINTERIZADA ANTIDESGASTE

Alúmina Sinterizada	Dureza Vickers	Composición	Temperatura de trabajo	Conductibilidad Térmica	Dilatación Térmica	Uso en industria
SUPERPOWER[®] CERAM	1.560 (Media)	Al ₂ O ₃ 95%	1.000 °C (max.)	21 W/m.K	8,2 x 10 ⁻⁶ K-1 (20 a 600°C)	Abrasión Extrema e Impacto Bajo

La cerámica de Alta Alúmina Sinterizada SUPERPOWER CERAM posee gran resistencia a la abrasión extrema, gracias a su microestructura compacta de alta dureza. Tenemos stock de baldosas y paneles estándar. Fabricamos equipos revestidos adecuados a las condiciones de trabajo, así como tubos y codos para transporte de sólidos por vía húmeda o seca, asesorando sobre el diseño adecuado para un mejor rendimiento.



SUPERPOWER[®]

S I L I C O N

CARBURO DE SILICIO SINTERIZADO

PIEZAS CERÁMICAS A MEDIDA

CONSTRUIDAS Y ACABADAS BAJO PLANO

REVESTIMIENTOS CERÁMICOS

EQUIPOS REVESTIDOS INTERIORMENTE

TUBOS Y CODOS CERÁMICOS

TUBERÍA METÁLICA REVESTIDA

VÁLVULAS DE BOLA

INTERIOR CERÁMICO ACABO BAJO PLANO

ASIENTOS Y CIERRES PARA TAPAS

RODETES CLASIFICADORES

CONSTRUIDOS Y ACABADOS BAJO PLANO

SUPERPOWER[®]

S I L I C O N

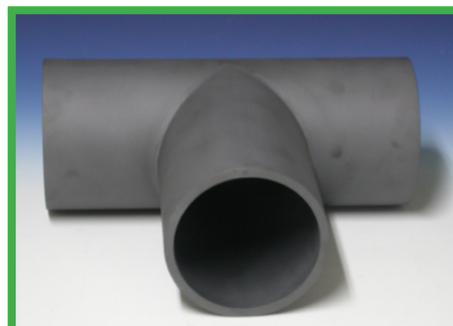
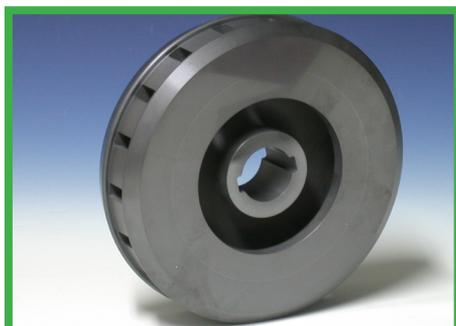
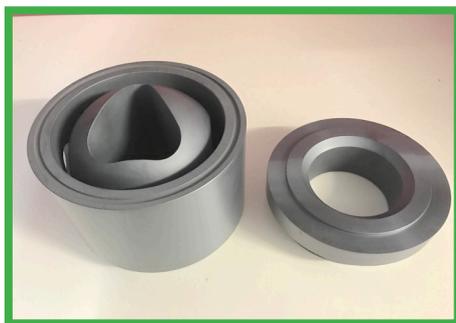


CARBURO DE SILICIO SINTERIZADO

Carburo de Silicio	Dureza Hv	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER[®] SILICON	2.400 (Media)	SiSiC	1.400 °C	Abrasión extrema y Resistencia Química

El Carburo de Silicio Sinterizado tiene una dureza de 2300 vickers, resistencia al ataque químico y alta resistencia al desgaste por fricción. Estas son algunas de sus propiedades. Son partículas de alta dureza, micronizadas, prensadas y sinterizadas a 1.800°C, que fundidas crean una microestructura de alta dureza muy compacta, donde logramos que la alta abrasión y ataque químico no deteriore su estructura.

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE SUPERPOWER SILICON											
Ácido Clorhídrico HCl <small>(conc. 36%)</small>	Cloruro de Zinc ZnCl <small>(conc. 60%)</small>	Ácido Nítrico HNO3 <small>(conc. 65%)</small>	Nitrato Amónico <small>(conc. 50%)</small>	Ácido Sulfúrico H2SO4 <small>(conc. 50%)</small>	Ácido Sulfúrico H2SO4 <small>(conc. 98%)</small>	Ácido Fosfórico H3PO4 <small>(conc. 85%)</small>	Ácido Fluorhídrico HF <small>(conc. 40%)</small>	Hidróxido Sódico NaOH <small>(conc. 30%)</small>	Hidróxido Potásico KOH <small>(conc. 20%)</small>	Cloruro Sódico NaCl <small>(Solución saturada en frío)</small>	Cloruro Potásico KCl <small>(Solución saturada en frío)</small>
20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C	20°C / 50°C
+ / +	+ / +	+ / +	+ / +	+ / +	+ / +	+ / +	(+) / +	+ / +	(+) / +	+ / +	+ / +



SUPERPOWER[®]

B A S A L T

BASALTO FUNDIDO ANTIDESGASTE

BALDOSAS Y TUBERÍAS

ROCA VOLCÁNICA BASALTICA SELECCIONADA

REVESTIMIENTOS DE EQUIPOS

RESISTENCIA AL DESGASTE Y CORROSIÓN

730 VICKERS DE DUREZA

BUEN DESLIZAMIENTO

RESISTENTE HASTA 400°C

RESISTENTE HASTA 600°C PROGRESIVOS

TUBOS Y CODOS REVESTIDOS

TUBERÍA METÁLICA REVESTIDA CON BRIDAS

SUPERPOWER[®]

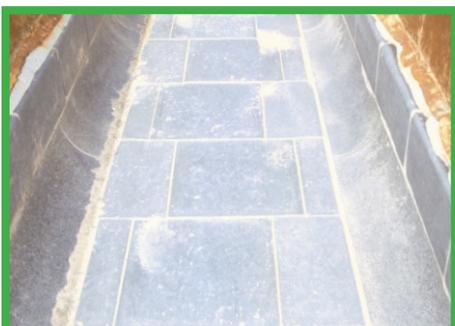
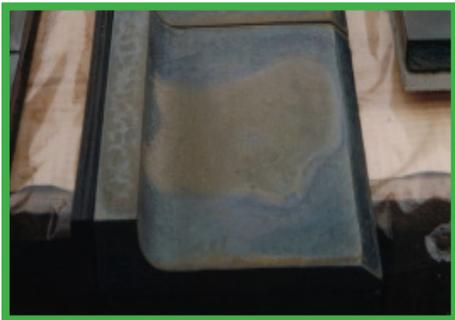
B A S A L T



BASALTO FUNDIDO ANTIDESGASTE

Basalto Fundido	Dureza Hv	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER[®] BASALT	730 (Media)	Si O ₃ + Fe ₂ O ₃ + Al ₂ O ₃	400 °C	Abrasión alta

El Basalto Fundido es una piedra de origen natural y volcánica fundida a 1.250 C, en baldosas, piezas a medida, tubos y codos, siendo gracias al proceso lento de enfriado, que adquiere unas altas propiedades de resistencia a la abrasión, corrosión y buen deslizamiento. Tiene una excelente relación coste/duración y por tanto es ideal para medias y grandes instalaciones de canales, tolvas y tuberías.



SUPERPOWER[®]

Z I K A L C A S T

ALÚMINA Y ZIRCONIO FUNDIDOS

BALDOSAS Y TUBERÍAS

ALTÍSIMA RESISTENCIA A LA ABRASIÓN

REVESTIMIENTOS DE EQUIPOS

RESISTENCIA AL DESGASTE Y TEMPERATURA

2150 VICKERS DE DUREZA

BUEN DESLIZAMIENTO

RESISTENTE HASTA 1400°C

RESISTENTE AL IMPACTO MEDIO

TUBOS Y CODOS REVESTIDOS

TUBERÍA METÁLICA REVESTIDA CON BRIDAS

SUPERPOWER®

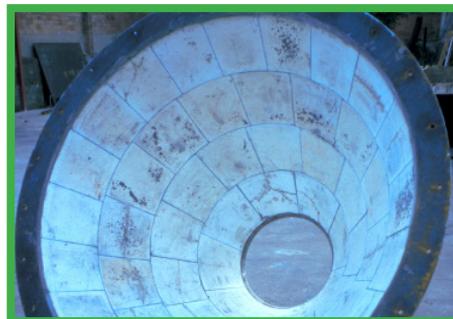
ZIKAL CAST



FUNDICIÓN CERÁMICA DE ALÚMINA Y ZIRCONIO

Alumina Fundida	Dureza Hv	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER® ZIKAL CAST	2.050 (Media)	50% Al ₂ O ₃ + 34% Cr ₂ O ₃ + 16% Si	1.400 °C	Muy alta abrasión e impacto leve

La Cerámica Fundida de Alúmina y Zirconio, es un material adecuado para resistir condiciones de Impacto, temperaturas altas, choques térmicos y abrasión. Se suministra en baldosas, tuberías metálicas revestidas y revestimientos a medida.



SUPERPOWER[®]

COMPOSITE

PASTA CERÁMICA ANTIDESGASTE

KITS BI-COMPONENTE DE 5,4 KILOS

RESINA EPOXY CON CARGA CERÁMICA

APLICACIÓN MEDIANTE ESPÁTULA

ADHESIVA SOBRE ACERO Y CEMENTO

DUREZA DEL COMPUESTO A 85 SHORE D

COLOR GRIS-AZUL MEZCLADO Y SECADO

CARGA DE ESFERAS SUPERPOWER CERAM

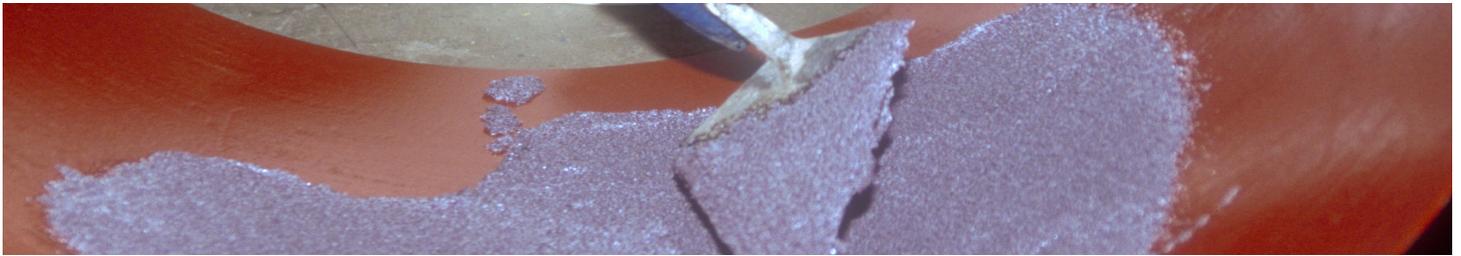
PASTA DE VISCOSIDAD TIXOTRÓPICA

90 MINUTOS DE FRAGUADO A 25°

TEMPERATURA DE TRABAJO MÁX. 85-90°

SUPERPOWER[®]

COMPOSITE



PASTA CERÁMICA ANTIDESGASTE

Pasta Cerámica	Dureza Shore D	Composición	Temperatura	Uso en industria
SUPERPOWER[®] COMPOSITE	85 (Media)	Resina Epoxi + Al ₂ O ₃	85-90 °C	Abrasión e Impacto Bajo

La Cerámica Adhesiva Superpower Composite, es un compuesto a base de resinas epoxi con una carga de un 72% de partículas de SuperPower Ceram (Alúmina Sinterizada Antidesgaste). Es una solución altamente adecuada, para el revestimiento de cuerpos con formas irregulares y/o cuando no es posible revestir con losetas cerámicas. Específicamente formulado para la protección Adesgaste y abrasión causada por sólidos o lodos. El compuesto ofrece un revestimiento de larga duración a las superficies metálicas y de hormigón.



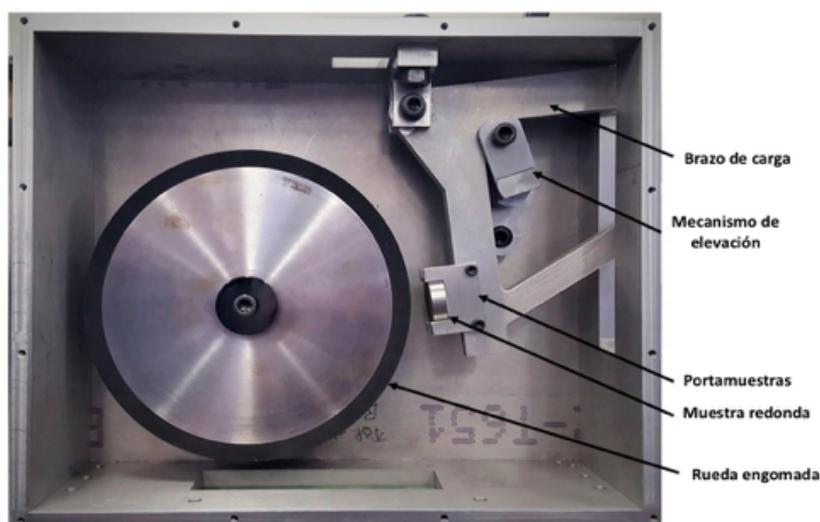
CALIDAD DE NUESTROS PRODUCTOS

En Super Power Global verificamos nuestros productos para garantizar el mejor rendimiento del material suministrado. Analizamos las aleaciones y durezas en base a nuestros estándares, realizando los ensayos pertinentes para cada tipo de producto, tanto sea metálico o cerámico.



ENSAYO DE DESGASTE ABRASIVO ASTM G-65 (COMPARATIVA)

Los ensayos abrasivos son llevados a cabo para determinar la resistencia de un material al paso del tiempo. La norma ASTM G-65 se realiza mediante un disco abrasivo (caucho) que presiona las probetas del material a evaluar, al mismo tiempo que recibe un flujo laminar constante de arena silíceo. Consecuentemente, después del ensayo, se puede observar como unos materiales resisten más que otros, ya sea por su composición interna o algún tipo de tratamiento al que han sido inducidos. Esto se comprueba con la medición de la cantidad de masa perdida.



SUPER POWER GLOBAL REALIZA VERIFICACIONES DE SUS FABRICADOS DE FORMA CONSTANTE

MATERIAL EMPLEADO	DESCRIPCIÓN GENÉRICA	PÉRDIDA DE MASA (g)
Acero S-235-JR	Acero común	3,125
SUPERPOWER CHROME PLUS	Acero Bimetálico de carburos de Cromo 32%	0,232
SUPERPOWER COMPLEX	Acero bimetálico carburos complejos al Cr-Nb	0,199
SUPERPOWER TEMP	Acero bimetálico de carburos complejos al Cr-Nb-W	0,144
SUPERPOWER CERAM	Cerámica de Alúmina Sinterizada Al ₂ O ₃ al 95%	0,020
SUPERPOWER SILICON	Cerámica de Carburo de Silicio Sinterizada	0,013
SUPERPOWER ZIRKON	Cerámica de Zirconio y Alúmina Sinterizada 30/70%	0,009

TABLA COMPARATIVA DE DUREZAS SEGÚN ASTM E-140

En Super Power GLOBAL utilizamos el rango de durezas Vickers (HV), como escala que nos permite valorar un amplio espectro de materiales de diferente naturaleza, tanto sean metálicos, bimetálicos o cerámicos.



TABLE 1 Approximate Hardness Conversion Numbers for Non-Austenitic Steels (Rockwell C Hardness Range)^{A, B}

Rockwell C Hardness Number 150 kgf (HRC)	Vickers Hardness Number (HV)	Brinell Hardness Number ^C		Knoop Hardness, Number 500-gf and Over (HK)	Rockwell Hardness Number		Rockwell Superficial Hardness Number			Scleroscope Hardness Number ^D	Rockwell C Hardness Number 150 kgf (HRC)
		10-mm Standard Ball, 3000-kgf (HBS)	10-mm Carbide Ball, 3000-kgf (HBW)		A Scale, 60-kgf (HRA)	D Scale, 100-kgf (HRD)	15-N Scale, 15-kgf (HR 15-N)	30-N Scale, 30-kgf (HR 30-N)	45-N Scale, 45-kgf (HR 45-N)		
68	940	920	85.6	76.9	93.2	84.4	75.4	97.3	68
67	900	895	85.0	76.1	92.9	83.6	74.2	95.0	67
66	865	870	84.5	75.4	92.5	82.8	73.3	92.7	66
65	832	...	(739)	846	83.9	74.5	92.2	81.9	72.0	90.6	65
64	800	...	(722)	822	83.4	73.8	91.8	81.1	71.0	88.5	64
63	772	...	(705)	799	82.8	73.0	91.4	80.1	69.9	86.5	63
62	746	...	(688)	776	82.3	72.2	91.1	79.3	68.8	84.5	62
61	720	...	(670)	754	81.8	71.5	90.7	78.4	67.7	82.6	61
60	697	...	(654)	732	81.2	70.7	90.2	77.5	66.6	80.8	60
59	674	...	634	710	80.7	69.9	89.8	76.6	65.5	79.0	59
58	653	...	615	690	80.1	69.2	89.3	75.7	64.3	77.3	58
57	633	...	595	670	79.6	68.5	88.9	74.8	63.2	75.6	57
56	613	...	577	650	79.0	67.7	88.3	73.9	62.0	74.0	56
55	595	...	560	630	78.5	66.9	87.9	73.0	60.9	72.4	55
54	577	...	543	612	78.0	66.1	87.4	72.0	59.8	70.9	54
53	560	...	525	594	77.4	65.4	86.9	71.2	58.6	69.4	53
52	544	(500)	512	576	76.8	64.6	86.4	70.2	57.4	67.9	52
51	528	(487)	496	558	76.3	63.8	85.9	69.4	56.1	66.5	51
50	513	(475)	481	542	75.9	63.1	85.5	68.5	55.0	65.1	50
49	498	(464)	469	526	75.2	62.1	85.0	67.6	53.8	63.7	49
48	484	451	455	510	74.7	61.4	84.5	66.7	52.5	62.4	48
47	471	442	443	495	74.1	60.8	83.9	65.8	51.4	61.1	47
46	458	432	432	480	73.6	60.0	83.5	64.8	50.3	59.8	46
45	446	421	421	466	73.1	59.2	83.0	64.0	49.0	58.5	45
44	434	409	409	452	72.5	58.5	82.5	63.1	47.8	57.3	44
43	423	400	400	438	72.0	57.7	82.0	62.2	46.7	56.1	43
42	412	390	390	426	71.5	56.9	81.5	61.3	45.5	54.9	42
41	402	381	381	414	70.9	56.2	80.9	60.4	44.3	53.7	41
40	392	371	371	402	70.4	55.4	80.4	59.5	43.1	52.6	40
39	382	362	362	391	69.9	54.6	79.9	58.6	41.9	51.5	39
38	372	353	353	380	69.4	53.8	79.4	57.7	40.8	50.4	38
37	363	344	344	370	68.9	53.1	78.8	56.8	39.6	49.3	37
36	354	336	336	360	68.4	52.3	78.3	55.9	38.4	48.2	36
35	345	327	327	351	67.9	51.5	77.7	55.0	37.2	47.1	35
34	336	319	319	342	67.4	50.8	77.2	54.2	36.1	46.1	34
33	327	311	311	334	66.8	50.0	76.6	53.3	34.9	45.1	33
32	318	301	301	326	66.3	49.2	76.1	52.1	33.7	44.1	32
31	310	294	294	318	65.8	48.4	75.6	51.3	32.5	43.1	31
30	302	286	286	311	65.3	47.7	75.0	50.4	31.3	42.2	30
29	294	279	279	304	64.8	47.0	74.5	49.5	30.1	41.3	29
28	286	271	271	297	64.3	46.1	73.9	48.6	28.9	40.4	28
27	279	264	264	290	63.8	45.2	73.3	47.7	27.8	39.5	27
26	272	258	258	284	63.3	44.6	72.8	46.8	26.7	38.7	26
25	266	253	253	278	62.8	43.8	72.2	45.9	25.5	37.8	25
24	260	247	247	272	62.4	43.1	71.6	45.0	24.3	37.0	24
23	254	243	243	266	62.0	42.1	71.0	44.0	23.1	36.3	23
22	248	237	237	261	61.5	41.6	70.5	43.2	22.0	35.5	22
21	243	231	231	256	61.0	40.9	69.9	42.3	20.7	34.8	21
20	238	226	226	251	60.5	40.1	69.4	41.5	19.6	34.2	20

^A In the table headings, force refers to total test forces.

^B Appendix X1 contains equations converting determined hardness scale numbers to Rockwell C hardness numbers for non-austenitic steels. Refer to 1.11 before using conversion equations.

^C The Brinell hardness numbers in parentheses are outside the range recommended for Brinell hardness testing in 8.1 of Test Method E 10.

^D These Scleroscope hardness conversions are based on Vickers—Scleroscope hardness relationships developed from Vickers hardness data provided by the National Bureau of Standards for 13 steel reference blocks, Scleroscope hardness values obtained on these blocks by the Shore Instrument and Mfg. Co., Inc., the Roll Manufacturers Institute, and members of this institute, and also on hardness conversions previously published by the American Society for Metals and the Roll Manufacturers Institute.

TEST DE DESGASTE

Disponemos de un Test de Desgaste, que evalúa las condiciones de trabajo que está sometido el equipo y nos permite evaluar la mejora de rendimiento, en base las variables de impacto, abrasión, temperatura, choques térmicos, deslizamiento, ángulo de incidencia, velocidad y cuerpos extraños. Recabando toda la información posible, junto la experiencia del usuario final, logramos aumentar la vida útil (rentabilidad) y reducir costes, por la disminución de intervenciones y paradas de producción.



Carretera BV-1274, Km. 1
Parque Audiovisual de Cataluña
08225 TERRASSA – Barcelona

Phone: +34 938 313 976

Mail: contact@superpower-global.com

WWW.SUPERPOWER-GLOBAL.COM