

Laminación en frío

01. Recocido y decapado caliente

Son líneas continuas donde primero se recuece el material en un horno de atmósfera oxidante, con el objeto de regenerar la estructura y recuperar las características mecánicas.

A continuación se realiza el decapado del material. Se trata de un proceso mediante el cual se eliminan los óxidos y la cascarilla de la superficie del metal.

02. Laminación en frío

El objeto de esta línea es reducir el espesor uniforme en todo el ancho entre 0'25 y 6 mm.

Después de la laminación en frío es necesario restablecer las condiciones mecánicas iniciales con una operación de recocido y decapado ya que el material se encuentra muy endurecido.

03. Recocido y decapado brillante

Esta operación se realiza en hornos de atmósfera reductora, generalmente de amoníaco disociado, por lo que no es necesario el decapado posterior.

El acabado que se obtiene se denomina BA, de aspecto brillante, prácticamente especular.

04. Taller de acabados

- TREN DE TEMPLE O *SKIN-PASS*

Se trata de un tren en el que se consigue alcanzar el acabado final del material. Así se obtiene el acabado 2B (2D+SKP) y el BA.

- LÍNEAS DE CORTE

Pueden ser de distintos tipos: corte longitudinal, corte transversal, discos o formatos.

- EMBALAJE Y EXPEDICIONES