FICHA TÉCNICA

DISCO DIAMANTE EXTRAFINO PORCELÁNICO

Ø115, Ø125, Ø230 Y Ø300 mm





Referencia	EAN	SEGMENTO	EJE	MEDIDA mm
1015 0115	8445187084337	7 MM	22.2 MM	Ø 115 MM
1015 0125	8445187084344	7 MM	22.2 MM	Ø 125 MM
1015 0230	8445187084351	7 MM	22.2 MM	Ø 230 MM
1015 0300	8445187084368	7 MM	25.4 MM	Ø 300 MM

El disco de diamante extrafino es un disco de corte especializado para materiales cerámicos muy duros, diseñado específicamente para gres porcelánico, porcelánico técnico, gres rectificado y materiales cerámicos de alta densidad que los discos de obra general no pueden cortar con precisión ni calidad de borde suficiente. Su diseño turbo extrafino combina un segmento de diamante de 7 mm con un núcleo de menor espesor que el de los discos de obra estándar, lo que reduce el material eliminado en cada corte (menor ancho de corte), genera menos calor por fricción y produce un borde más limpio y preciso, sin astillado ni microfisuras en el canto del porcelánico, que es el principal problema con los discos turbo universales al cortar este material. Disponible en cuatro diámetros: 115, 125 y 230 mm con eje de 22,2 mm, y 300 mm con eje de 25,4 mm, cubriendo desde amoladoras pequeñas de precisión hasta cortadoras de gran formato para grandes piezas de porcelánico de 60 × 120 cm o mayores. Su uso es sencillo: se monta en la amoladora o cortadora de azulejo correspondiente, se arranca la herramienta y se aplica sobre la línea de corte con presión ligera y avance uniforme. El corte en seco es posible, aunque en porcelánico técnico de alta dureza se recomienda el corte con agua para maximizar la vida útil del disco y la calidad del borde. Indicado para soladores, alicatadores, reformistas y profesionales del revestimiento que trabajan con porcelánico de alta gama.

Consejos de uso y mantenimiento:

• Para porcelánico técnico de alta dureza (absorción de agua inferior al 0,1%), usa el disco con agua siempre que sea posible; el corte en húmedo reduce a la mitad la temperatura del segmento y puede triplicar la vida útil del disco frente al corte en seco del mismo material.

• Aplica presión ligera y avance lento y constante sobre el porcelánico; este material requiere que el diamante trabaje a baja presión y velocidad de avance para evitar microfisuras en el borde que solo se detectan al revisar la pieza ya colocada; la prisa en el corte es la causa más frecuente de bordes defectuosos en porcelánico de gran formato.

• Para el diámetro de 300 mm (eje 25,4 mm), verifica que la cortadora de mesa admite este eje antes de adquirir el disco; algunas cortadoras de mesa estándar utilizan ejes de 22,2 mm y requieren un adaptador para el diámetro de 300 mm.

COFAN LA MANCHA S.A.
Avenida de la Industria, S/N
13610 · Campo de Criptana · Spain
cofan@cofansa.com · www.cofan.es
National Tel.: +34 926 563 928