



**Utensili di pulizia per  
Distributori Industriali di Attrezzature di Saldatura**



A seconda del metodo di saldatura, la contaminazione o altri detriti non metallici possono incastrarsi nella superficie della saldatura. I detriti non metallici potrebbero non aderire alla giuntura di saldatura così come altri materiali. Se il componente saldato viene successivamente rivestito, a questo punto possono verificarsi difetti o corrosione. Indipendentemente dal metodo di saldatura e dalla posizione dello strato (radice, riempimento o tappo), Osborn può fornire lo strumento di pulizia giusto. Si prega di fare riferimento alla nostra matrice di saldatura per trovare lo strumento corretto per ogni applicazione.



Contaminazioni più comuni che si verificano in un processo di saldatura.

## Osborn Matrice Saldature – Prodotti Raccomandati

Metodo di saldatura	Tipo di detrito	Posizione di saldatura	Caratteristica	Grandezza Utensile	Spazzola / Tipo di Disco	Osborn Nr. articolo	Caratteristiche del prodotto	Materiale	Filamento	
MMA	scorie	radice	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	9802-921 873	D 125 x 6 mm, PB ritorto regolare – longlife	Acciaio	0.50 mm	
		riempimento	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	9802-921 875	D 178 x 6 mm, PB ritorto regolare – longlife	Acciaio	0.50 mm	
		strato finale	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	9502-626 251	D 125 x 6 mm, mazzetti ritorti	Acciaio	0.50 mm	
	schizzi	area di saldatura	preparazione della saldatura		modello 125	9906-026 051	D 178 x 6 mm, mazzetti ritorti	Acciaio	0.50 mm	
			modello 180	1212-631 151	D 125 x 13 mm, m. ritorti orario/anti-orario	Acciaio	0.50 mm			
		radice	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	1202-653 151	D 178 x 13 mm, m. ritorti orario/anti-orario	Acciaio	0.50 mm	
		riempimento	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	0002-608 151	D 65 mm, mazzetti ritorti	Acciaio	0.50 mm	
	strato finale	asportazione, smerigliatura			modello 180	0002-608 154	D 100 mm, mazzetti ritorti	Acciaio	0.50 mm	
	area di saldatura	asportazione, smerigliatura			modello 125	3123-551 100	D 125 x 3 mm, dischi a centro depresso	disco da sbavo		
	TIG/MIG/MAG	silicati	radice	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	3124-560 100	D 125 x 4 mm, dischi a centro depresso	disco da sbavo	
riempimento			fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete	modello 125		3126-040 100	D 125 x 6 mm, dischi a centro depresso	disco da sbavo		
strato finale			fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete	modello 180		3186-041 100	D 180 x 6 mm, dischi a centro depresso	ossido di allum.		
vari		area di saldatura	preparazione della saldatura		modello 125	5212-384 100	D 125 mm, versione conica	Zirconio	grana 40	
			modello 180	5218-384 100	D 180 mm, versione conica	Zirconio	grana 40			
		radice	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	5212-384 100	D 125 mm, versione conica	Zirconio	grana 40	
		riempimento	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 180	5218-384 100	D 180 mm, versione conica	Zirconio	grana 40	
strato finale	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete	modello 125	4102-921 051		D 125 x 5 mm, filo ondulato vulcanizzate	Acciaio	0.38 mm			
area di saldatura	preparazione della saldatura		modello 180		0002-921 875	D 178 x 5 mm, filo ondulato vulcanizzate	Acciaio	0.38 mm		
Stainless/Plasma	colorazione blu	radice	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 125	9502-626 311	D 125 x 6 mm, mazzetti ritorti	Acciaio	0.35 mm	
		riempimento	fino a 15 mm di spessore parete fino a 30 mm di spessore parete		modello 180	4602-626131	D 178 x 6 mm, mazzetti ritorti	Acciaio	0.35 mm	
		strato finale	per impieghi gravosi		modello 125	1212-631 131	D 125 x 13 mm, m. ritorti orario/anti-orario	Acciaio	0.35 mm	
		area di saldatura	per materiali sensibili		modello 180	1202-653 131	D 178 x 13 mm, m. ritorti orario/anti-orario	Acciaio	0.35 mm	
	Pulizia manuale	superficie	filo rigido, appuntito			modello 125	3912-613 163	"Longlife" D 75 mm, filo cordonato	Acciaio, corded	0.30 mm
			filo morbido, ondulato			modello 180	3902-613 164	"Longlife" D 100 mm, filo cordonato	Acciaio, corded	0.30 mm
			filo molto morbido, ondulato			modello 125	4602-626 331	D 125 x 6 mm, mazzetti ritorti	Acciaio Inox	0.35 mm
			modello 180	4612-626 331		D 178 x 6 mm, mazzetti ritorti	Acciaio Inox	0.35 mm		
Pulizia manuale	superficie	per impieghi gravosi			modello 125	2202-631 331	D 125 x 13 mm, mazzetti ritorti	Acciaio Inox	0.35 mm	
		per materiali sensibili			modello 180	0002-653 351	D 178 x 13 mm, mazzetti ritorti	Acciaio Inox	0.50 mm	
		per impieghi gravosi			modello 125	5512-204 100	D 125 x 22,23 mm, vello per lucidatura	ruvido		
		per materiali sensibili			modello 125	5512-206 100	D 125 x 22,23 mm, vello per lucidatura	medio		
Pulizia manuale	superficie	per impieghi gravosi			modello 125	6700-002 100	D 125 x 22,23 mm, vello di pulizia	ruvido		
		per materiali sensibili			modello 180	6700-003 100	D 125 x 22,23 mm, vello di pulizia	ruvido		
		filo rigido, appuntito				0003-162 133	Spazzola a mano in legno, 3 file appuntite	Acciaio	0.35 mm	
		filo morbido, ondulato				0003-162 333	Spazzola a mano in legno, 3 file appuntite	Acciaio Inox	0.35 mm	
Pulizia manuale	superficie	filo molto morbido, ondulato				0008-462 291	Per tutti gli usi, manico rosso	Acciaio	0.30 mm	
			0008-462 391		Per tutti gli usi, manico verde	Acciaio Inox	0.30 mm			
			0008-462 591		Per tutti gli usi, manico giallo	Filo ottonato	0.30 mm			

# Le spazzole come soluzione di fornitura senza rimozione di materiale

La lavorazione è spesso necessaria per rimuovere i residui da una superficie saldata. È accettato che durante questo processo vengano rimosse anche parti non contaminate e prive di detriti della giuntura di saldatura. Questo a volte rappresenta oltre il 30% del materiale. A differenza dei dischi abrasivi, le spazzole tecniche sono strumenti che non asportano materiale. Possono rimuovere contaminazioni e residui, lasciando intatto il resto della superficie saldata.

## L'uso delle spazzole tecniche per la pulizia delle saldature offre molti vantaggi:

- Le spazzole sono utensili che non rimuovono materiale. Puliscono da contaminazioni e residui, lasciando intatta la superficie originale del materiale saldato.
- Le spazzole producono meno del 95% di scintille rispetto ai dischi abrasivi.
- Rispetto ai dischi abrasivi, le spazzole hanno in media 6-8 dB (A) di rumore in meno. A +/- 3 dB (A) aumenta (o diminuisce) significa che l'intensità di un suono è raddoppiata (o dimezzata).
- Le spazzole generano meno calore durante l'uso e quindi non alterano la superficie molecolare del materiale saldato.
- Le spazzole hanno una durata maggiore rispetto agli utensili abrasivi.
- Per maggiori informazioni visita: [www.osborn.com](http://www.osborn.com)



La spazzola (a sinistra) produce più del 95% in meno di scintille che un disco abrasivo (a destra).

## Novità 2020: da Dronco a Osborn

### Nuovo logo qualità sempre al top

Tutte le etichette dei prodotti Dronco hanno ora un nuovo design. Il nuovo design Osborn include informazioni chiare e intuitive, pittogrammi internazionali e un aspetto più aggiornato. Abbiamo aggiunto il marchio Osborn mantenendo le prestazioni rinomate. Oltre a ciò, non cambia assolutamente nulla.

### Nuovo attacco X-LOCK

Disponibile su diverse tipologie di dischi e spazzole Osborn.



Partner commerciale:

**XLOCK**

Molti di questi articoli sono anche disponibili con adattatore X-LOCK. Dai un'occhiata al nostro catalogo X-LOCK all'indirizzo



[osborn.com](http://osborn.com)