

NEUTEC™

Tecnología creativa de RIO GRANDE



Fundición & Soldadura a Láser

equipos, accesorios, consumibles

800.870.0111 neutec.com riogrande.com



Neutec/RioGrande™: Principios. Pasión. Innovación.



Neutec™—Todo Acerca de Usted

¿Sabía usted que Neutec™ y Rio Grande crecieron desde los mismos principios sólidos? Desde 1944, Rio Grande ha operado desde una base que provee productos incomparables, servicios, y conocimiento.

Neutec™ es conocida mundialmente por sus excelentes productos, servicio y soporte. ¿El secreto detrás de su éxito? La unión de los principios, la pasión y la innovación.

Después de tantos años, Neutec™ (también conocida como Neutec/Rio Grande™) continúa innovando proporcionando tecnología de punta que es fácil de usar y produce resultados de calidad y rentables.

Todo Acerca de la Innovación

En 1991 el dueño/director de Rio Grande Eddie Bell

lanzó Neutec™ cuando vio la necesidad de un equipo de fundición más confiable y fácil de usar. En el 2004 Eddie identificó otra necesidad: mejorar la tecnología láser para aplicaciones de joyería.

Hoy día, Neutec™ continúa trabajando junto con Rio Grande para desarrollar tecnología creativa que es continuamente ajustada. Preguntamos sin fallar, “¿Qué tal si?” Siempre estamos pensando en cómo podría trabajar mejor, cómo podría ser más fácil, cómo podría hacer más. Nuestros ingenieros se esmeran incansablemente para mejorar nuestros productos con los más recientes conocimientos y lo último en tecnología.

Servicio & Soporte a Cualquier Hora

Neutec/RioGrande™ es conocida mundialmente por su servicio y soporte que virtualmente no conoce fronteras. Y este soporte no se limita al punto de compra sino que se extiende por todo el tiempo que usted sea dueño del equipo Neutec.

Nuestra misión es simple. Sin excusas. Sin retrasos. Asistencia en su propia empresa (para máquinas más grandes) y ayuda telefónica de un experto, 24 horas al día, siete días a la semana. Envío el mismo día de los suministros y artículos de consumo que usted necesita ahora, no más tarde. Final de la historia.





Patentes

La mejor innovación es la innovación que se puede ver y sentir. Es por eso que la empresa Neutec™ se dedica a crear resultados tangibles que hagan una diferencia real para usted. Desde el avanzado sistema de bebedores de alimentación NeuSprue® hasta el revolucionario crisol AutoValve™, la lista creciente de patentes internas de Neutec/USA es una prueba positiva de nuestra dedicación.

Una Presencia que se Encuentra a la Vuelta de la Esquina y en Todo el Mundo

Desde el comienzo, nuestra empresa ha sido internacional y siempre hemos atendido a cada cliente como si fuera nuestro vecino de al lado. Con nuestras ventas directas y nuestra red de distribuidores en seis continentes, trabajamos arduamente para poner el mejor equipo de fundición a la disposición de todo fabricante de joyas que se apasiona en fabricar un mejor producto.



Mejorando la Perfección

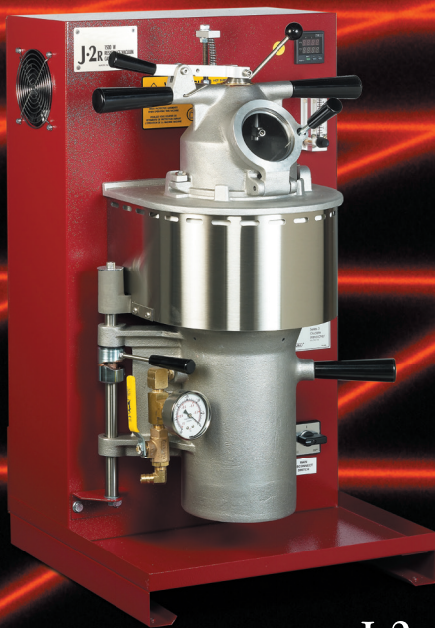
Desde la fabricación de granalla a la soldadura láser, pasando por la fundición de piezas de joyería, los productos que ofrecemos son modelos de excelencia en nuestra industria. A pesar de que sería fácil descansar en nuestros laureles, nos interesa más seguir esforzándonos por un trabajo aún mejor. Por eso continuamos perfeccionando nuestros productos, que ya son los mejores en su categoría, y algunos llegan hasta la tercera o cuarta generación.



Because every cast counts.

The Neutec™ family of casting machines—packed with advanced technology—fills your patterns immediately and completely.

GrainPro™



J-2R



J-2R ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones: 18A x 18"P x 32"A
Tamaño máximo del cilindro: 4" diám. x 9"A
Duración del ciclo: 6-8 minutos
Capacidad del crisol: 154cc (722g de plata esterlina)
Requerimientos eléctricos: 208-240 volts (una fase)

GrainPro ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones: 26"A x 46"P x 52"A
Tamaño máximo del cilindro: —
Duración del ciclo: procesa hasta .75 kg/min
Capacidad del crisol: 815cc (8.500g de plata esterlina)
Requerimientos eléctricos: 208-240 volts (3-fase)

From the practical and efficient resistance-heated **J-2R** to the high-speed, high-volume induction-heated **510/515**, the individual needs of your shop will find a full range of casting solutions.

Neutec 510 & 515
with **flowlogic™** ➔



**J-zP & J-zP
Autocast™**

J-zP ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones: 22"A x 40"P x 35"A
 Tamaño máximo del cilindro: 5" diám. x 9" A
 Duración del ciclo: 4 minutos
 Capacidad del crisol: 184cc (1.151g de plata esterlina)
 Requerimientos eléctricos: 200-240 volts (una fase)



510/515 ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones: 27"A x 40"P x 62"A
 Tamaño máximo del cilindro: 6" diám. x 12"A
 Duración del ciclo: 2½-3 mins.
 Capacidad del crisol: 275cc (1.716g de plata esterlina)
 Requerimientos eléctricos: 208-415 volts (3-fase)

FUNDICIÓN POR INDUCCIÓN

presentando exclusivamente **flowlogic™** >>

Neutec™ 510 y 515

Una combinación exclusiva de tecnologías innovadoras nuevas que llamamos Flowlogic™ son la base de las máquinas 510 y 515. Su ingeniería y control computarizado de fundido y vertido aumenta los índices de llenado a temperaturas de fundición más bajas y conserva por más tiempo la calidad del metal. Flowlogic trabaja para ayudarle a producir más piezas fundidas en menos tiempo, con menos (muchos menos) defectos; por lo tanto sus piezas son muchísimo más fáciles, y por ende menos costosas, de terminar.

- **La Fundición de Presión Diferencial**—El vacío ya no existe. Esta tecnología innovadora aumenta el índice de llenado, la velocidad de vertido y el nivel de presión durante el vertido, al mismo tiempo que reduce la turbulencia a medida que el metal ingresa en el molde. (Y elimina los gastos de servicio y control de una bomba de vacío.)
- **Sistema Completamente Cerrado**—Desde añadir metal hasta retirar los cilindros, el gas inerte elimina el oxígeno de todo el sistema obteniendo ciclos más rápidos (2 a 3 veces más que el de la competencia), fundiciones sin defectos y una mayor vida útil para los crisoles y otros componentes.
 - ★ LA PRODUCCIÓN AUMENTA, LOS COSTOS DISMINUYEN
- **Recuperación de material rebosado**—¿Alguna vez le ha ocurrido esto? Normalmente significa estar inactivo por horas. Esta máquina ofrece acceso cuando se necesita limpiar el material rebosado y vuelve a funcionar en algunos minutos, no horas.
- **Más Fuerte de Arriba a Abajo**—Con cámara del cilindro de fundición de hierro, (no de aluminio), bobina de inducción de 18 vueltas, completamente aislada y con recubrimiento cerámico, transformadores de aislamiento (no automáticos), pintura en polvo (no líquida), por mencionar solo algunos detalles. Las cosas pequeñas tienen importancia.
 - ★ MAYOR RENDIMIENTO Y DURABILIDAD QUE SE MIDE EN AÑOS
- **Fácil de Entrenar, Fácil de Usar**—Ingeniería inteligente y mecánica automatizada ofrecen un control programable, con precisión computarizada y repetible que no complica la operación de fundido y hace el entrenamiento de sus operadores simple.
 - ★ AÑOS DE EXPERIENCIA INTERNA, UNA HORA DE ENTRENAMIENTO AFUERA



Vea los componentes de Flowlogic™ en la página 8.

Neutec™ 510 & 515

Especificaciones:

510

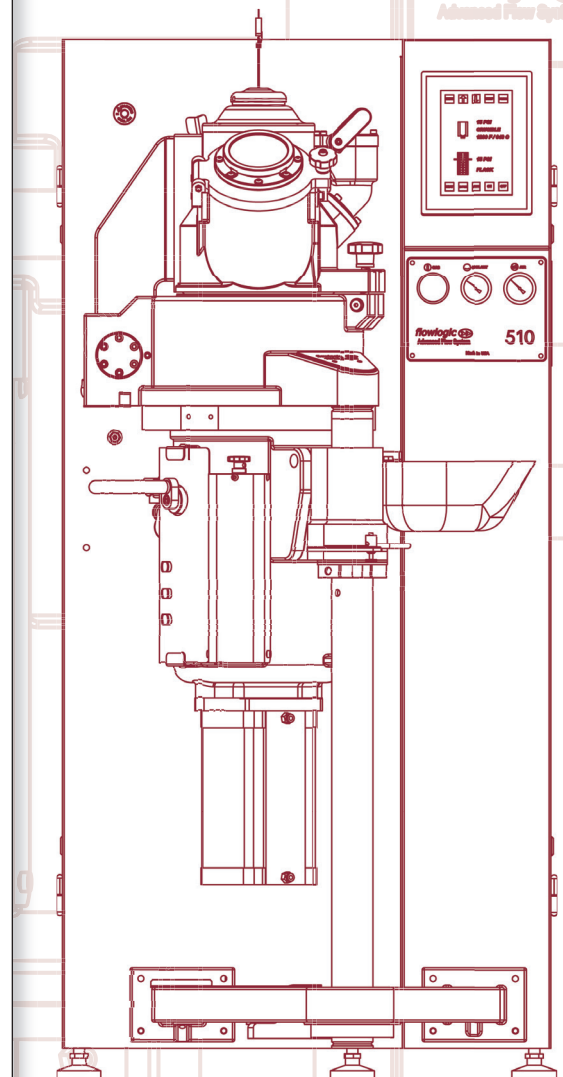
Energía máxima:	10kW
Capacidad máxima del cilindro de fundición:	152 mm diám. x 305 mm A (solamente perforado, con pestaña o sin pestaña) 6" diám. x 12"A
Capacidad mínima del cilindro de fundición:	76.2mm diám. x 152 mmA (solamente perforado, con pestaña o sin pestaña) 3" diám. x 6"A
Tiempo de ciclo normal:	2½-3 minutos
Temperatura máxima:	1550°C/2825°F
Dimensiones de la máquina:	68.6 A x 101.6 P x 157.5 cm A 27"A x 40"P x 62"A
Peso:	354,5 kg / 780 lbs.
Peso de envío:	541 kg / 1191 lbs.
Requerimientos de electricidad:	208 – 415VAC, 40 amps, 3 fases , 50/60Hz
Termocupla:	tipo-K o tipo-S
Capacidad del crisol— Fundición:	275cc (2211g 14KY; 1716g de plata esterlina)
Aleación:	275cc (2211 g 14KY; 1716 g de plata esterlina)

515

Energía máxima:	15kW
Capacidad máxima del cilindro de fundición:	152 mm diám. x 305 mm A
(solamente perforado, con pestaña o sin pestaña)	6" diám. x 12" A
Capacidad mínima del cilindro de fundición:	76,2 mm diám. x 305 mm A
(solamente perforado, con pestaña o sin pestaña)	3" diám. x 6" A
Tiempo de ciclo normal:	2½ "-3 minutos
Temperatura máxima:	1550°C/2825°F
Dimensiones de la máquina:	68.6 A x 101.6 P x 157.5 cm A 27" A x 40" P x 62" A
Peso:	354,5 kg / 780 libras
Peso de envío:	541 kg / 1191 libras
Requerimientos de electricidad:	208 – 415VAC, 50 amps, 3 fases, 50/60Hz
Termocupla:	tipo-K o tipo-S
Capacidad del crisol— Fundición:	275cc (2211 g 14KY; 1716 g de plata esterlina)
Aleación:	421cc (5.641 g 14 KY; 4.378 g de plata esterlina)

“Uno siempre ha podido confiar en los equipos de fundición de Neutec. Estuve en sus instalaciones y lo vi de primera mano.”

—Steve Satow, Maestro de Soldadura Láser



Consumibles / Accesorios de Neutec™ 510 y 515

La historia detrás del **flowlogic**® >>

El Primer Sistema Verdaderamente Cerrado

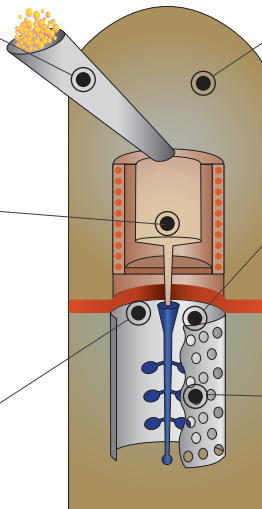
Una tolva tapada lleva el metal al crisol a través de un canal cerrado. La presión positiva constante en la cámara de fusión, extrae el oxígeno del metal y lo devuelve hacia arriba y hacia el exterior del canal cerrado.

Crisol tipo A

Este innovador diseño de patente pendiente da forma al flujo del metal proveniente del crisol hacia el cilindro de fundición, reduciendo la turbulencia y los espacios vacíos, acelerando el índice de llenado a temperaturas más bajas y reduciendo la porosidad por contracción.

Sistema de Alineación de Cilindro de Fundición

Este sistema de patente pendiente garantiza una alineación tan perfecta entre el cilindro de fundición y el crisol que el metal fundido alcanza en forma consistente el estado de "caída estable" - directo al fondo del bebedero de alimentación.



Sistema de Presión Diferencial Variable

Una parte esencial del sistema Flowlogic™, este sistema revolucionario de presión diferencial, le permite ajustar la presión para garantizar un llenado óptimo basado en el tipo de metal, tamaño y forma de la pieza, y temperatura de fusión.

NeuSprue™ Mejorado

La tecnología patentada NeuSprue™ reduce drásticamente la turbulencia en el punto de llenado, proveyendo un flujo de metal rápido y sin problemas. Una punta rediseñada disminuye aún más la turbulencia, y el bebedero de alimentación especialmente formado, controla la solidificación del metal.

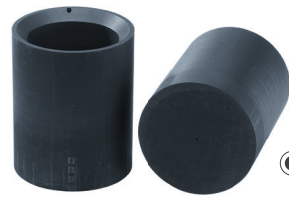
Cilindro de Fundición SuperPerf™

Con aproximadamente el 50% de su superficie perforada — en contraste con el estándar de 25%, los cilindros de fundición SuperPerf™ de Neutec mejoran considerablemente la liberación de gases, y así incrementan el índice de llenado de cada cilindro de fundición. Fabricados con acero inoxidable #304 con gruesas paredes de calibre 10.

Crisoles de Grafito C-50 para Aleación

Escoja los crisoles de grafito de grado superior C-50 para trabajar con oro amarillo de más de 14 K y con todas las aleaciones de oro blanco.

- 100 mm (para aleación en la 515) 710-615
- 90 mm (para aleación en la 510) 710-612
- 100 mm AutoValve™ (para granalla en la 515) 710-703
- 90 mm AutoValve™ (para granallado en la 510) 710-702
- 90 mm Tipo-A (fundición para la 510 y 515) 710-701

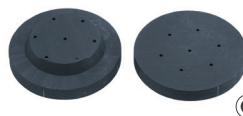


C-50 Disco AutoValve de Grafito

cabe en los crisoles para la elaboración de granalla de la 510 o 515

paq/2

710-714

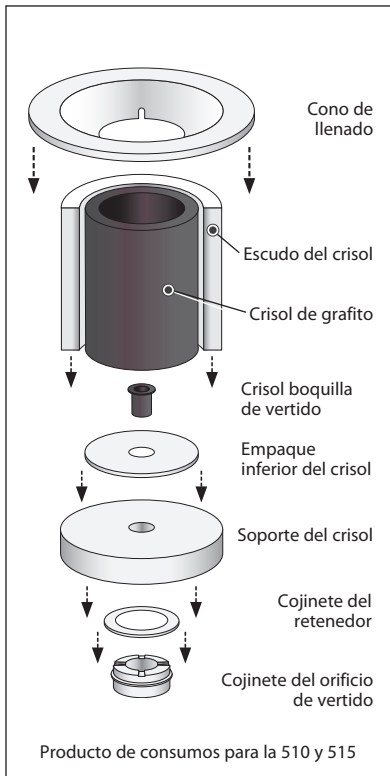


Boquilla de Vertido del Crisol de Grafito

cabe en los crisoles de fundición de la 510 o 515

paq/6

710-707



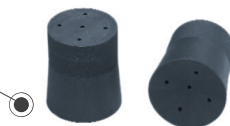
Consumibles/Accesorios de Neutec™ 510 y 515

C-50 Tapón del Crisol de Grafito

cabe en los crisoles para elaboración de granalla de la 510 o 515

paq/2

710-715



Coraza Cerámica del Crisol

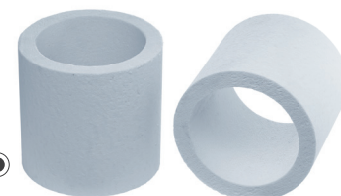
90mm

100mm

paq/2

710-728

710-729



Empaques de Fibra Cerámica para el Fondo del Crisol

90mm (fundición)

90mm impregnado con carbón (aleación/granalla)

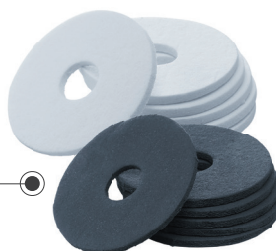
100mm impregnado con carbón (aleación/granalla)

paq/6

710-726

710-342

710-587



Soporte de Fibra Cerámica del Crisol

granalla/aleación

fundición

paq/2

710-984

710-986



Barra Selladora de una Piezade Grafito R81

9½"L

paq/4

710-708



Cojinete de Grafito del Orificio de Vertido

Para la Neutec 510 and 515

710-770



Consumibles / Accesorios de Neutec 510 y 515



Cojinete para el Granallado

Para la Neutec 510 y 515

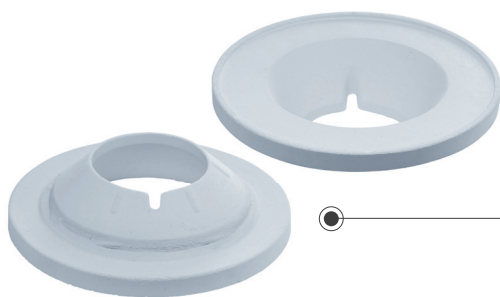
710-971



Retenedor del Cojinete del Orificio de Vertido

Para la Neutec 510 y 515

710-970



Cono de Llenado

Mejorado con una guía para el llenado de metal más duradera, se interconecta con el crisol de fundido para eliminar el derrame del metal y reducir la pérdida de calor.

90mm, fundido; para la Neutec 510 y 515

710-725

100mm, granallado; para Neutec 515

710-968



Empaque Sellador de la Cortina de Gas

Para la Neutec 510 y 515

710-412



Termocuplas de Repuesto para la 510/515

Tipo K para los crisoles AutoValve™

710-734

Tipo S

710-774

Tipo K

710-773

Consumibles / Accesorios para la Neutec™ 510 y 515

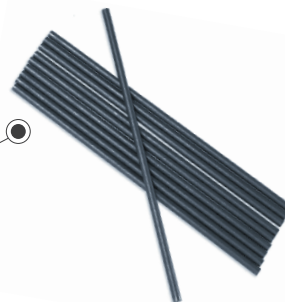
Adaptador del Cilindro de Fundición

6"	710-998
5"	710-997
4"	710-989
3½"	710-988
3"	710-987



Barra Mezcladora de Grafito

12" largo	paq/4 710-916
-----------	------------------



Mango para la Barra Mezcladora

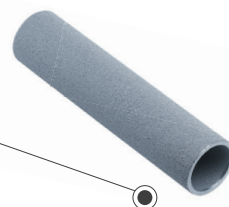
El diseño en ángulo recto permite un acceso fácil por la compuerta.

Para la Neutec 510 y 515	710-763
--------------------------	---------



Filtro de repuesto de Acero Sinterizado

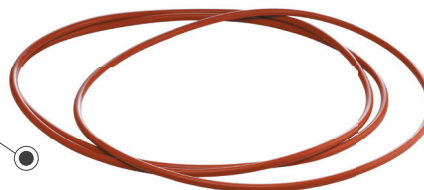
10 micrones para la Neutec 510 y 515	710-739
--------------------------------------	---------



Arandelas para Altas Temperaturas

Para las compuertas de la 510 y 515	paq/3 710-027
-------------------------------------	------------------

Para los anillos centrados de cilindros de las máquinas 510 y 515	710-813
---	---------



Consejos de Eddie

¿Qué Son Esos Puntos en Alto Relieve en mi Pieza Fundida?

El problema se llama salpicado y viene y se va dependiendo de un cierto número de variables, incluyendo el clima, la ropa que esté usando, y la limpieza de sus manos. Eso es exactamente lo que parece - cera salpicada en sus modelos. La salpicadura de cera es provocada por una carga electrostática en la cera. Para reducir el desequilibrio estático - y la incidencia de salpicaduras - mantenga la humedad del lugar en que se hacen los trabajos de cera alrededor del 38%. Ya que el acero y el algodón son materiales bastante neutros, trabajar en una mesa de acero conectada a la tierra es una buena medida de precaución, así como también, usar ropa de algodón. Esto ayudará a reducir los desequilibrios eléctricos y por consiguiente a reducir la acumulación de carga estática. Si desea ir aún más lejos, use un cable conectado a tierra en contacto con su piel cuando está trabajando con cera.

FUNDICIÓN POR INDUCCIÓN



J-zP & J-zP Autocast™

Rendimiento al alcance de su presupuesto

Las máquinas de fundición J-zP de Neutec/USA®, de alto desempeño y de costo asequible, ofrecen tecnología de fundición por inducción tanto a pequeñas como medianas empresas.

- **Sistema Cerrado**—Una vez que se agrega el metal al crisol, los sistemas de gas inerte del J-zP despejan el oxígeno y lo mantienen lejos de la colada, reduciendo así los defectos.
- **Sistema de Vertido de Dos Etapas** —Con la duración precisa, en dos etapas, de presión y vacío, lleve el metal hacia dentro de cada detalle del modelo durante el vertido - inscripciones, uñas, áreas socavadas. Usted llega a todos estos detalles.
 - ★ FUNDICIONES MÁS VIABLES, ACABADO MÁS FÁCIL
- **Control Exacto & Operación Sencilla**—La tecnología Exclusive Advanced Dynamic Computer™ (ADC) acaba con las suposiciones hechas en torno al proceso de fundición, de esta forma usted hace los ajustes y se olvida del resto. El modelo Autocast™ incluso vierte el metal en el momento preciso. ¿Qué podría ser más fácil?
 - ★ APRENDA EN ALGUNOS MINUTOS A FUNDIR RENTABLEMENTE DURANTE AÑOS
- **Más Fuerte de Arriba a Abajo**—Caja de fundición de hierro (no de aluminio), bobina de inducción de 18 vueltas, completamente aislada y con recubrimiento cerámico, pintura en polvo (no líquida), por mencionar solo algunos detalles. Las cosas pequeñas tienen importancia.
 - ★ DESEMPEÑO MEJORADO, CURABILIDAD QUE SE MIDE EN AÑOS
- **Capacidad de Elaboración de Granalla**—Ahorre tiempo, cree las aleaciones que necesite y cuando las necesite, conozca exactamente lo que va a obtener al crear su propia granalla tan fácilmente como usted funde.
 - ★ TANQUE DE ELABORACIÓN DE GRANALLA INCLUIDO; CONÉCTELO Y LISTO

J-zP & J-zP Autocast

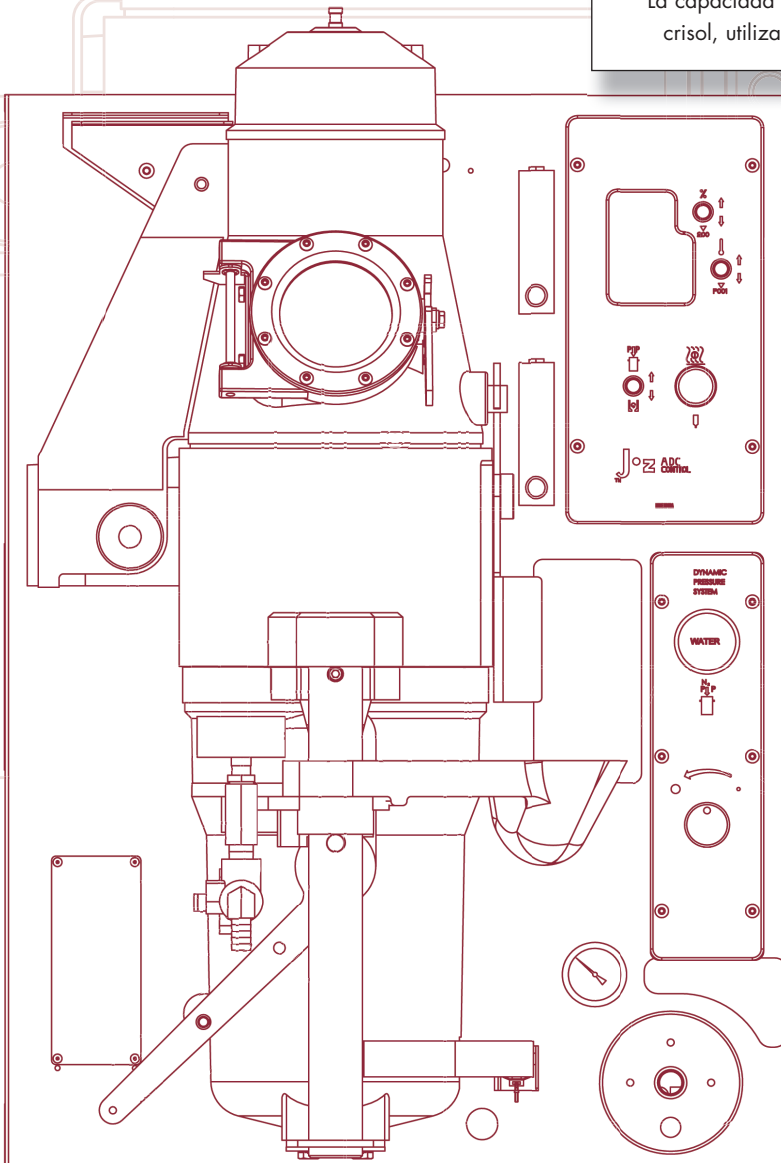
“Por años, he confiado en mi J-zP. Esta máquina me da los resultados más consistentes, día tras día.”

—Charles Springer, Silvercloud, Inc.

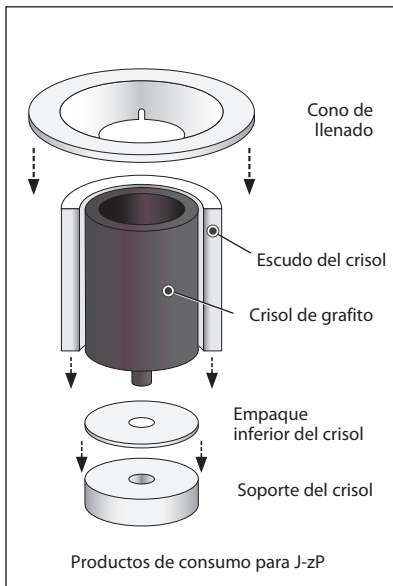
Especificaciones de la J-zP

Capacidad del crisol*:	184cc (1151 g de plata esterlina, 1439 g 14K)
Capacidad del cilindro de fundición:	127 x 229mm/5" x 9"
Tiempo de ciclo normal:	4 minutos
Temperatura máxima:	1370°C/2500°F
Dimensiones generales:	26 x 102 x 89cm 22" x 40" x 35"
Peso:	132kg/290 lbs.
Peso de envío:	186kg/410 lbs.
Requisitos de electricidad:	200–240 volts, 50amps, una fase, 50/60Hz
Termocupla:	tipo-K o tipo-S

*La capacidad de fundición es 60% de la capacidad total del crisol, utilizando granalla de fundición.



Consumibles /Accesorios para J-zP & J-zP Autocast



Crisoles de fundición de Grafito C-50

Escoja los crisoles de grafito de grado superior C-50 para trabajar con oro amarillo de más de 14K y con todas las aleaciones de oro blanco. Escoja los económicos crisoles de grafito C-20 para trabajar con oro amarillo de hasta 14K, plata, latón, bronce y otras aleaciones a base de cobre.

70mm C-50 con pico, orificio de 8mm	710-846
70mm C-20 con pico, orificio de 8mm	710-845
70mm C-50 con pico, orificio de 9,5mm	710-844
70mm C-20 con pico, orificio de 9,5mm	710-843
AutoValve C-50 70 mm (para elaboración de granalla)	710-760
AutoValve C-20 70mm (para elaboración de granalla)	710-759
70 mm C-50 para aleación	710-758
70 mm C-20 para aleación	710-757

C-50 Disco AutoValve™ de Grafito

paq/10

Para la J-z

710-323

Coraza Cerámica del Cisol

paq/2

Para la J-z

710-733

Soporte de Fibra Cerámica del Cisol

Para la J-z

710-839

Empaque Inferior del Cisol (de Fibra Cerámica)

paq/6

70mm impregnado con carbón

710-738

Cono Cerámico de Llenado

Revestido especialmente para aumentar la durabilidad, este material cerámico para altas temperaturas disminuye la pérdida de calor y actúa como guía de vertido del metal.

Para la J-z

710-838

Termocuplas de Repuesto para la J-z

Tipo S

710-837

Tipo K

710-836

Tipo K para los crisoles AutoValve™

710-835

Barra Selladora de Una Pieza de Grafito

paq/5

Para la J-z

710-831

Consumibles/Accesorios para J-zP & J-zP Autocast

Mango para la Barra Mezcladora de Grafito

Para la J-z o cualquier máquina fundidora pequeña

710-207

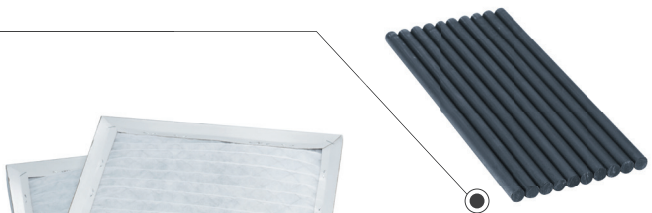


Barra Mezcladora de Grafito

7"

paq/10

710-034



Filtro del Aire de Refrigeración

12" x 12" x 1" para J-z

paq/12

710-810



Filtro para el Vacío Spin-On

Para la J-z

paq/2

710-811



Arandelas para Altas Temperaturas

Cámara del cilindro de fundición de la J-z

Compuerta de la J-z

Tapa de la compuerta de la J-z

Cámara del crisol de la J-z

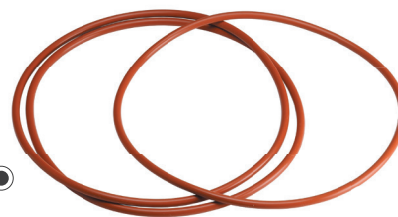
paq/3

710-818

710-817

710-815

710-814



Cubierta de la Cámara de Fundición

Para la J-z

710-809



Colador para el Tanque de Elaboración de Granalla

Para la J-z

710-812



Anillos Adaptadores del Cilindro de Fundición

5" para la J-z

4" para la J-z

3½" para la J-z

3" para la J-z

710-853

710-852

710-851

710-850



FUNDICIÓN AL VACÍO CALENTADA POR RESISTENCIA



J-2R Serie IV

Una Sólida Inversión a Largo Plazo

La serie IV de la J-2R pone la calidad de fundición a gran volumen al alcance de las pequeñas empresas, diseñadores y tiendas personalizadas. Compacta y fácil de usar, la J-2R provee muchas de las características más ventajosas de la tecnología de Neutec que le ayudan a obtener resultados profesionales, de forma rentable.

- **Termocupla de Inmersión**—Temperaturas controladas electrónicamente con una termocupla colocada en el centro del metal fundido; obtienen lecturas más precisas, que le ayudan a controlar la fundición cuidadosamente.
- **Sistema Cerrado de Mezcla**—Un sistema cerrado de dos cámaras mantiene el oxígeno distante del vertido y vaciado; una barra de mezclado externa permite garantizar la homogeneidad del metal sin exponerlo al oxígeno.
 - ★ FUNDICIONES MÁS VIABLES, ACABADOS MÁS FÁCILES
- **Diseño con Vertido por la Parte Inferior**—El metal cae directamente en el cilindro de fundición desde un crisol de grafito libre de oxígeno sin demora, permitiendo que el metal llene sus diseños mientras esta todavía completamente derretido.
- **Más Fuerte de Arriba a Abajo**—Una bobina de calentamiento encapsulada y de larga duración circunda la cámara del crisol para proporcionar un calentamiento rápido y más seguridad, revestimiento robusto en polvo (no pintura) y piezas móviles accesibles, son algunos detalles por mencionar. Las cosas pequeñas tienen importancia.
 - ★ DURABILIDAD QUE SE MIDE EN AÑOS
- **Fácil De Usar**—Utilizar una J-2R es tan simple que se puede aprender en algunos minutos y empezar a fundir exitosamente en menos de una hora.
 - ★ APRENDA EN MINUTOS, FUNDA RENTABLEMENTE POR AÑOS

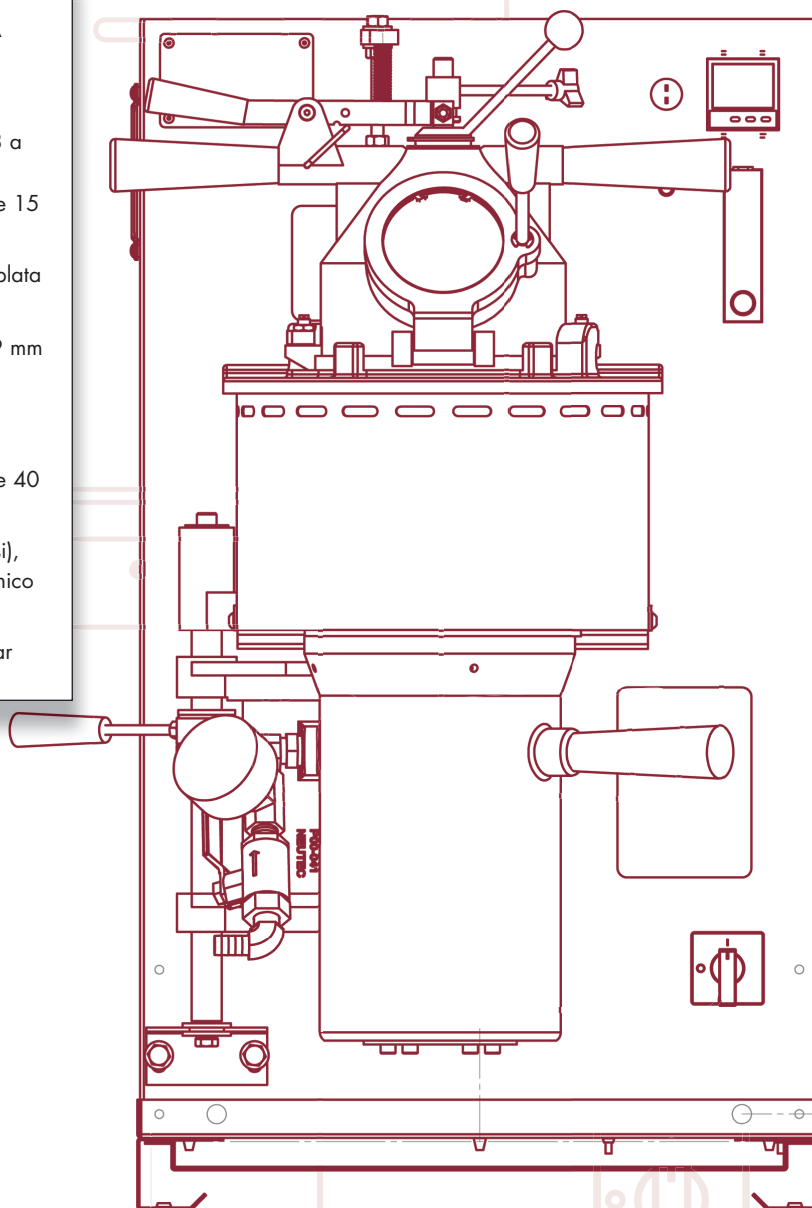
J-2R Serie IV

“Tengo mucha experiencia con la Neutec J-2R. Proviene de una de las mejores empresas del mundo y en realidad, no tiene competencia. ¿Por qué desperdiciar mi tiempo con algo mas?”

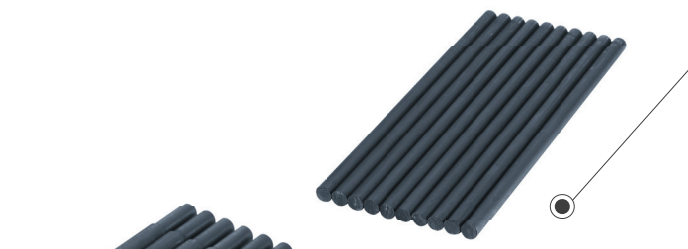




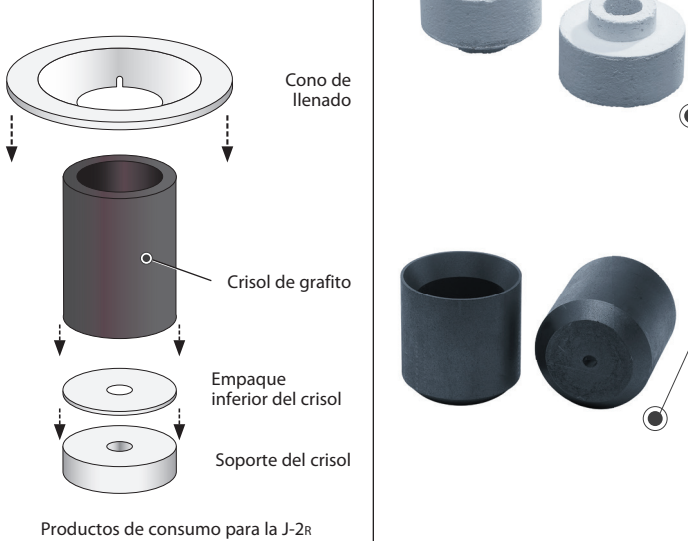

—Barry Blanchard, Anatometal, Inc.

Especificaciones de la J-2r Serie IV

Dimensiones:	46cm A x 46cm P x 81.25cm A (18"A x 18"P x 32"A)
Peso:	54kg (119 lbs.)
Requerimientos eléctricos:	Una Fase de CA de 208 a 240 V, 1.5kw (se requiere interruptor de 15 amp)
Capacidad del crisol:	154 cc (902 g 14K, 722 g de plata esterlina)
Tamaño máximo del cilindro:	102 mm diámetro x 229 mm altura (4" x 9")
Tiempo de fusión:	6 a 8 minutos (después de precalentamiento de 40 minutos)
Gas inerte:	5 litros/minuto a 0,7 bar (10 psi), nitrógeno o argón de grado técnico
Vacío:	142 litros/minuto (5 cfm), 1 bar (-29,9" Hg) a nivel del mar



Consumibles/Accesorios de la J-2R Serie IV

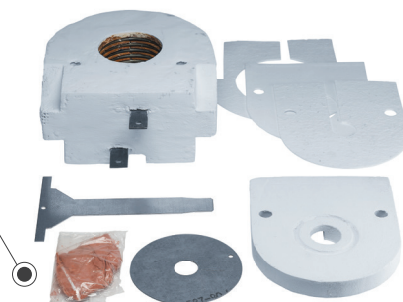
	<p>Barra Mezcladora de Grafito paq/10</p> <hr/> <p>7" de longitud 710-034</p>
	<p>R-82 Barra Selladora de Una Pieza de Grafito paq/6</p> <hr/> <p>Para la J-2R 710-370</p>
	<p>Termocupla de Repuesto para la J-2R 710-364</p> <hr/> <p>Tipo K 710-364</p>
	<p>Cono de Llenado paq/2</p> <hr/> <p>Cerámica 710-191</p>
	<p>Soporte del Crisol paq/4</p> <hr/> <p>Cerámica 710-090</p>
 <p>Productos de consumo para la J-2R</p>	<p>Crisoles de Grafito para la J-2R 710-193</p> <hr/> <p>60mm C-20, orificio de 9.5mm 710-192</p> <p>60mm C-20, orificio de 8mm</p>
	<p>Empaque Inferior del Crisol (de Fibra Cerámica) paq/6</p> <hr/> <p>60 mm impregnado con carbón 710-340</p>

Consumibles/Accesorios de la J-2R Serie IV

Juego de Repuesto para Horno de Mufla

Para la J-2R

710-016



Arandelas para Altas Temperaturas

Adaptador externo

paq/6

710-197



Arandelas para Altas Temperaturas

Para el adaptador del cilindro de 4"
 Para el adaptador del cilindro de 3½"
 Para el adaptador del cilindro de 3"
 Para el adaptador del cilindro de 2½"

paq/6

710-562

710-561

710-560

710-545



Bomba de Vacío

5cfm

700-350



Adaptador del Cilindro de Fundición

2½" diám.
 3" diám.
 3½" diám.
 4" diám.

710-099

710-200

710-199

710-198



Sistema para Mejorar su Taller de Fundición J-2R

Con máquina y todos los accesorios exhibidos

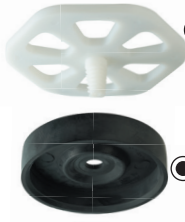
710-257



Consumibles/Accesorios de Fundición

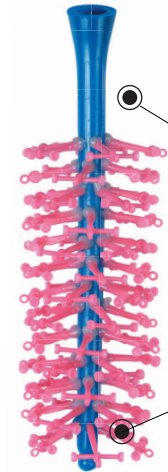
¿Por qué usar el sistema de bebederos de alimentación y base NeuSprue®?

Porque cada pulgada entrega ganancias crecientes en cualquier tipo de fundición - ¡sin importar como se funde!



Montaje de base atornillada de dos piezas

- Fija el orificio del bebedero de alimentación a la base, eliminando el riesgo de árboles flotantes en el proceso de revestimiento.
- Crea una conexión nueva cada vez, evitando que se retenga aire entre el bebedero de alimentación y la base.
- Facilita el arbolado; úsese con el accesorio NeuSprue Universal (en la página opuesta).
- Remoción de la base sin estrés:
 - 1) protege la integridad del árbol de cera y de las piezas.
 - 2) previene la fragmentación o desmoronamiento del área donde se deposita el metal derretido, manteniendo los residuos del revestimiento fuera de las piezas.



Botón cónico integrado

- Tamaño más pequeño reduce al mínimo el metal en el proceso.
- Permite que usted controle la cantidad de metal en curso pues el botón es parte del bebedero de alimentación, no parte de la base.
- Reduce considerablemente la turbulencia y facilita el llenado con su inclinación suavemente angulada a diferencia del botón parabólico y cóncavo usado tradicionalmente.

Punta especialmente formada

- Punta especialmente formada crea una acción de remolino, reduciendo la turbulencia.
- La superficie interior redondeada previene la salpicadura que normalmente causa una punta plana y cuadrada.

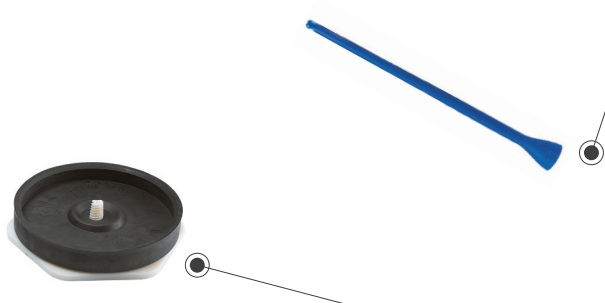
NeuSprue®



Otros



punta del bebedero de alimentación



NeuSprue® Bebederos de Cera

paq/120

	normal	fina
cilindro de 3" por 4"	710-896	710-980
cilindro de 4" por 5"	710-897	710-981
cilindro de 5" por 6"	710-898	710-982
cilindro de 6" por 7"	710-899	710-983
cilindro de 7" por 8"	710-900	—
cilindro de 8" por 9"	710-901	710-985
cilindro de 9" por 10"	710-902	—

NeuSprue® Flowlogic™ Montaje de la Base

	Flowlogic™ y Neutec	Todos excepto Flowlogic™
Para el cilindro de 2½" de diám.	—	710-907
Para el cilindro de 3" de diám.	710-740	—
Para el cilindro de 3½" de diám.	710-741	710-910
Para el cilindro de 4" de diám.	710-742	710-911
Para cilindro de 5" de diám.	710-743	—
Para cilindro de 6" de diám.	710-744	—

Gire el árbol a la posición que usted prefiera.



Incline para arriba y abajo, gire 360° y fíjelo en la posición deseada.

Tres patas perforadas permiten que usted lo fije a su mesa de trabajo.

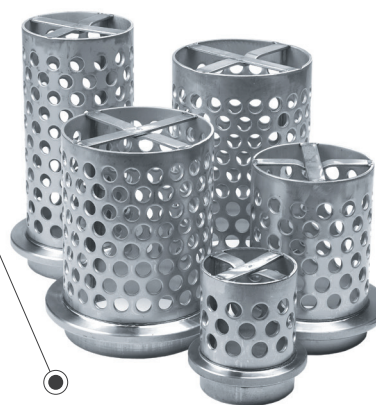
Aparato Universal para el Arbolado NeuSprue®

4½" diám. x 4"A 710-894

Consumibles/Accesorios de Fundición

SuperPerf™ Cilindro Perforado con Pestaña y Barras en Cruz

2½" diámetro x 4"A	702-184N
3" diámetro x 4"A	702-190N
3" diámetro x 8"A	702-181N
3½" diámetro x 5"A	702-191N
3½" diámetro x 6"A	702-179N
3½" diámetro x 8"A	702-199N
3½" diámetro x 9"A	702-192N
3½" diámetro x 10"A	702-207N
4" diámetro x 4"A	702-205N
4" diámetro x 6"A	702-189N
4" diámetro x 8"A	702-193N
4" diámetro x 9"A	702-194N
4" diámetro x 10"A	702-208N
5" diámetro x 7"A	702-126N
5" diámetro x 8"A	702-195N
5" diámetro x 9"A	702-196N
5" diámetro x 10"A	702-204N
6" diámetro x 8"A	702-197N
6" diámetro x 9"A	702-198N
6" diámetro x 10"A	702-209N



SuperPerf™ Cilindro Perforado sin Pestaña, con Barras en Cruz

3" diámetro x 4"A	702-004
3" diámetro x 8"A	702-005
3" diámetro x 12"A	702-007
3½" diámetro x 6"A	702-008
3½" diámetro x 8"A	702-009
3½" diámetro x 12"A	702-010
4" diámetro x 4"A	702-011
4" diámetro x 6"A	702-001
4" diámetro x 8"A	702-002
4" diámetro x 9"A	702-003
4" diámetro x 10"A	702-012
4" diámetro x 12"A	702-019
5" diámetro x 7"A	702-020
5" diámetro x 8"A	702-021
5" diámetro x 9"A	702-023
5" diámetro x 12"A	702-026
6" diámetro x 12"A	702-030



Banda Plástica Desechable para Cilindros Perforados paq/1200

Encaja en cilindros sin pestaña:	Encaja en cilindros con pestaña:	
—	3" diámetro x 8"A	702-050
3" diámetro x 10"A	—	710-954
3½" diámetro x 8"A	—	710-957
3½" diámetro x 9"A	3½" diámetro x 8"A	710-958
3½" diámetro x 10"A	—	710-959
—	3½" diámetro x 12"A	702-054
—	4" diámetro x 6"A	702-056
4" diámetro x 6"A	—	710-960
4" diámetro x 8"A	—	710-962
4" diámetro x 9"A	4" diámetro x 8"A	710-963
4" diámetro x 10"A	4" diámetro x 9"A	710-964
—	4" diámetro x 10"A	702-059
—	4" diámetro x 12"A	702-060
5" diámetro x 10"A	5" diámetro x 9"A	710-969
6" diámetro x 10"A	—	702-974
—	6" diámetro x 12"A	702-065



Deslice su mano en la banda plástica y guíela sobre el cilindro.

Consumibles/Accesorios para Fundición



Tenazas Ergonómicas para Cilindro de Fundición con Punta de Carburo, 40"

Para cilindros de 3" de diámetro	710-544
Para cilindros de 3½" de diámetro	710-568
Para cilindros de 4" de diámetro	710-551
Para cilindros de 5" de diámetro	710-569
Para cilindros de 6" de diámetro	710-571



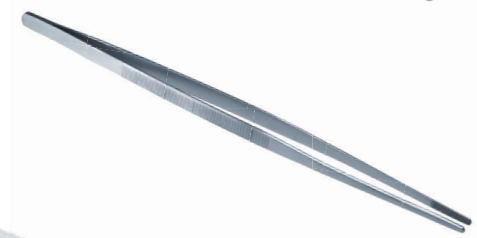
J-2R/J-z Tenazas para Cilindros de Fundición

Para cilindros de 3" de diámetro	710-270
Para cilindros de 3½" de diámetro	710-271
Para cilindros de 4" de diámetro	710-272
Para cilindros de 5" de diámetro	710-274



Pinzas para Remover el Crisol 16½"L

Para crisoles de hasta 80mm DI	710-208
Para crisoles de hasta 110mm DI	710-906



Pinzas largas

de 18" de longitud	710-939
--------------------	---------



Pinzas para Limpieza a Vapor

de 12" de largo	115-118
-----------------	---------

La Importancia de la Documentación

Consejos de Eddie

En el ciclo de revestimiento, las medidas son cruciales si usted desea uniformidad de producto. Usted no debe medir solamente la relación agua/polvo sino que también se debe monitorear el tiempo de mezclado y la temperatura del agua. He estado en algunos talleres en el que tabulan hasta los cambios diarios de temperatura y humedad. Si tiene problemas en la superficie de sus piezas fundidas que luego aparecen en el acabado una semana después, es demasiado tarde para reproducir la información necesaria que le permita resolver un problema de revestimiento.

Consumibles/Accesorios de Fundición

Regulador de Nitrógeno Smith®

0-100psi

710-105



Jarra de Enfriamiento del Crisol

5"A x 4¼" diámetro (interior); para máquinas de fundición

710-527

7"A x 6" de diámetro (interior); para GrainPro™

710-904



Guantes de Fundición, 14"

Se pueden usar para temperaturas de hasta 800 °F (427 °C) y para contactos breves con objetos de hasta 1000 °F (538 °C).

Un par

704-104



Dispensador del Metal hecho en Teflón

2" diámetro x 7"A

704-116



Lubricante de Arandelas

Tubo de 150g



Empaque de Silicona para Cilindro de Fundición paq/6

2½" de diámetro

710-390

3" de diámetro

710-391

3½" de diámetro

710-392

4" de diámetro

710-393

5" de diámetro

710-405

6" de diámetro

710-394



Empaque de Grafito para el Cilindro paq/6

2½" de diámetro

710-396

3" de diámetro

710-397

3½" de diámetro

710-398

4" de diámetro

710-399

5" de diámetro

710-404

6" de diámetro

710-400



ALEACIÓN POR INDUCCIÓN & ELABORACIÓN DE GRANALLA

GrainPro™

Una Ventaja para la Alta Productividad

Si su productividad puede beneficiarse con una máquina dedicada a producir granalla de alta calidad todo el día, diariamente, GrainPro™ es la herramienta que usted necesita. Use metal nuevo para crear sus propias aleaciones o recicle su metal usado y bebederos de alimentación para hacer granalla limpia sin necesidad de ocupar una máquina de fundición en el proceso.

- **Velocidades Rápidas de Granulación & Conversión Veloz**—¡Regranula plata esterlina hasta 0.75 kg por minuto (45 kg por hora) y las aleaciones de oro a velocidades aún más rápidas!
- **Una Granalla Confiable para Fundición**—Cree el mejor tamaño de grano y también la forma de grano óptima para sus requerimientos particulares de producción.
- **Calidad en la que se Puede Confiar**—Sepa exactamente qué hay en su granalla y cómo se produjo. Esto le ayudará a controlar los factores que afectan sus obras de fundición.
- **Proteja su Productividad**—Produzca la granalla que necesita y recicle su metal usado y bebederos de alimentación de manera oportuna, con eficiencia que le ahorra dinero.



GrainPro™

GrainPro™ Especificaciones:

Capacidad del crisol:	815cc (8.5kg de plata esterlina, 15.8kg 24K)
Tipo de termocupla:	termocupla tipo-K (1200°C/2200°F) termocupla tipo-S (1510°C/2750°F)
Dimensiones físicas:	66cmA x 117.8cmP x 132cmA (26" x 46" x 52")
Peso de envío:	503.5kg/1,110 lbs.
Requerimientos eléctricos:	208-240 volts, 50-80 amps, tres fases, 50/60Hz

“La GrainPro es asombrosa. La uniformidad de nuestra granalla y aleaciones es mas buena que nunca- y eso es directamente proporcional a la calidad de nuestras piezas fundidas.”

—Eric Gosmeyer, Quality Gold

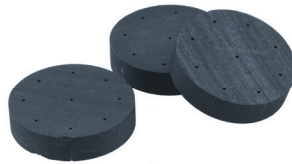


GrainPro™ Consumibles/Accesorios



Crisol de Grafito para Aleación

C-50 para aleación	710-947
C-20 para aleación	710-946
C-50 para granulación	710-942
C-20 para granulación	710-943



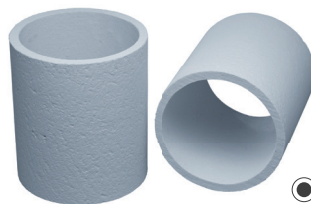
Disco AutoValve™

Grafito C-50	paq/12
	710-944



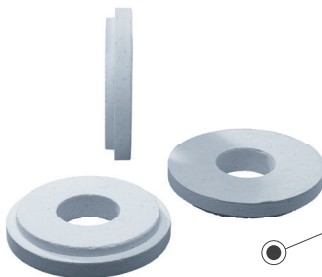
Empaque Inferior del Crisol

Fibra cerámica	paq/6
	710-936



Coraza del Crisol

Fibra cerámica	paq/2
	710-935



Soporte del Crisol

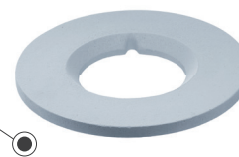
Fibra cerámica	paq/3
	710-925

GrainPro™ Consumibles/Accesorios

Cono de Llenado

Cerámica dura

710-941



Recipiente para el Enfriamiento del Crisol

7" A x 6" de diámetro (interior); para la GrainPro™

710-904



Termocupla de Repuesto para la GrainPro™

Tipo K

Tipo K para los crisoles AutoValve™; paq/2

Tipo S

710-367

710-930

710-194



Evitando la Porosidad Producida por Gas

Consejos de Eddie

Una de las causas principales de la porosidad creada por el gas en las fundiciones de joyería es la introducción de metal sucio a la fundición. Las piezas que fueron rechazadas por causa de porosidad por gas, nunca se deben derretir nuevamente para fabricar joyas. Los metales que contienen plata o cobre reaccionan con oxígeno y azufre generando compuestos perjudiciales para la fundición de joyas. En la mayoría de los casos estos compuestos se pueden remover solamente refinando el metal y haciendo una nueva aleación. Se puede evitar la porosidad por gas si la fundición del metal está limpia y protegida del oxígeno cuando está caliente, si el orificio del bebedero de alimentación es suficientemente grande para mantener una temperatura de fusión razonable y si se cuenta con un buen quemado (el revestimiento queda blanco como la nieve).

GrainPro™ Consumibles/Accesorios



Barra Selladora

Cerámica con orificio de paso

paq/6

710-376



Bola Selladora

Grafito

paq/12

710-948



Barra Selladora

Grafito, una pieza

710-949



Cemento para Altas Temperaturas IZ-100 para Barras Selladoras de Cerámica

Veinte paquetes de 50g

paq/20

710-223

Trabajando con Oro Rosado

Consejos de Eddie

El oro rosado se obtiene de la aleación de oro y cobre, vale aclarar que el cobre no es completamente soluble en el oro. Cuando una aleación de oro y cobre se enfría lentamente por debajo de 700 °F (370 °C), los átomos se reconfiguran en lo que los metalurgistas llaman "estructura de forma ordenada." Esta estructura es un estrato de átomos de oro con bandas de átomos de cobre entre ellos - y este material es realmente quebradizo. Si el oro rosado de 18K se temple rápidamente de un calor rojo candente hasta por debajo de 700 °F, tendrá una forma cúbica y cristalina como el oro amarillo y será bueno para trabajar y maleable.

GrainPro™ Consumibles/Accesorios

Tenazas para Remover el Crisol

Para crisoles hasta de 110mm DI

710-906



Filtro de Repuesto

12" x 24" x 2"

paq/12

710-519



Arandelas para Altas Temperaturas

para sello de compuerta

paq/6

710-387

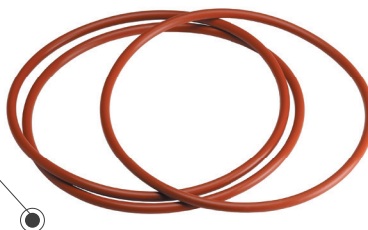


Arandelas para Altas Temperaturas

Para la compuerta

paq/3

710-931



Empaque sellador

Goma, para el contenedor de granalla

710-932



PulsePoint™

soluciones para soldadura a láser

Del tamaño apropiado para satisfacer las necesidades de su empresa. La familia de máquinas de soldadura a láser PulsePoint ofrece soluciones adecuadas a las demandas de su empresa—no importa el tamaño. Esa es la Ventaja de Neutec.



Studio Plus 60



Studio Plus 100

Studio 60 ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones: 21½A x 24"P x 18"A
Diámetro del punto: 0.3–1.5mm
Frecuencia de pulso: 0.5–15Hz
Duración del pulso: 0.5–15.0mS
Energía de salida del pulso: .25–60 julios
Potencia máxima: 4.0kW
Potencia promedio: 40W
Voltaje de entrada: 110–230 volts (una fase)

Studio 100 ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones: 21½A x 24"P x 18"A
Frecuencia del pulso: 0.3–1.5mm
Frecuencia del pulso: 0.5–15Hz
Duración del pulso: 0.5–15.0mS
Energía de salida del pulso: .25–100 julios
Potencia máxima: 4.8kW
Potencia promedio: 55W
Voltaje de entrada: 110–230 volts (una fase)

Plus 130



PulsePoint 130 ESPECIFICACIONES GENERALES:

Dimensiones:	20A x 32"P x 44"-48"A (adj.)
Diámetro del punto:	0.3-2.0mm
Frecuencia del pulso:	0.5-20Hz
Duración del pulso:	0.5-25.0mS
Energía de salida del pulso:	.25-130 julios
Potencia máxima:	5.2kW
Potencia promedio:	75W
Voltaje de entrada:	230 volts (una-fase)

PulsePoint™ Plus 130

La Ventaja Ganadora de su Empresa

Haga las conexiones que nunca antes pudo hacer con una soldadura a láser y con la PulsePoint, obtenga más acción por cada julio de energía invertida. Durable, económica y eficiente - particularmente con plata y otros metales de alta reflectividad.

- **Suelde Casi Cualquier Cosa**—Use la PulsePoint para unir metales preciosos y no preciosos, metales similares y diferentes, plata, oro, platino, titanio - incluso peltre y algunos plásticos.
 - ★ OFRECE GANANCIAS EN LOS SERVICIOS INMEDIATOS
- **Más Poder Con Menos Julios**—Óptica exclusiva y estabilización en el trayecto de la luz proporcionan más energía en cada disparo realizado.
 - ★ MÉNOS PÉRDIDA DE ENERGÍA, MÁS PIEZAS POR CADA JULIO
- **Control**—Control minucioso y repetible de varios parámetros de láser disponibles que ayudan a garantizar resultados precisos. Almacene hasta 99 de sus configuraciones más usadas en las celdas de memoria programables, listas para usar.
 - ★ LOS PROGRAMAS NUNCA OLVIDAN
- **Ergonomía Avanzada**—Una cámara de soldadura de altura ajustable reduce al mínimo la tensión física de usted y de los operadores de la máquina.
 - ★ AJÚSTELA PARA SU COMODIDAD, TRABAJE CONSTANTEMENTE TODO EL DÍA
- **Piezas Duraderas**—El uso efectivo de la potencia minimiza el estrés de los componentes, prolongando el tiempo de servicio de cada uno de estos, especialmente el de la bombilla de flash.
 - ★ PIEZAS EFICIENTES EVITAN REEMPLAZOS FRECUENTES
- **Fácil de Aprender**—Aunque la práctica hace al maestro, estará listo para trabajar con la soldadora casi en cuanto la saque de la caja.

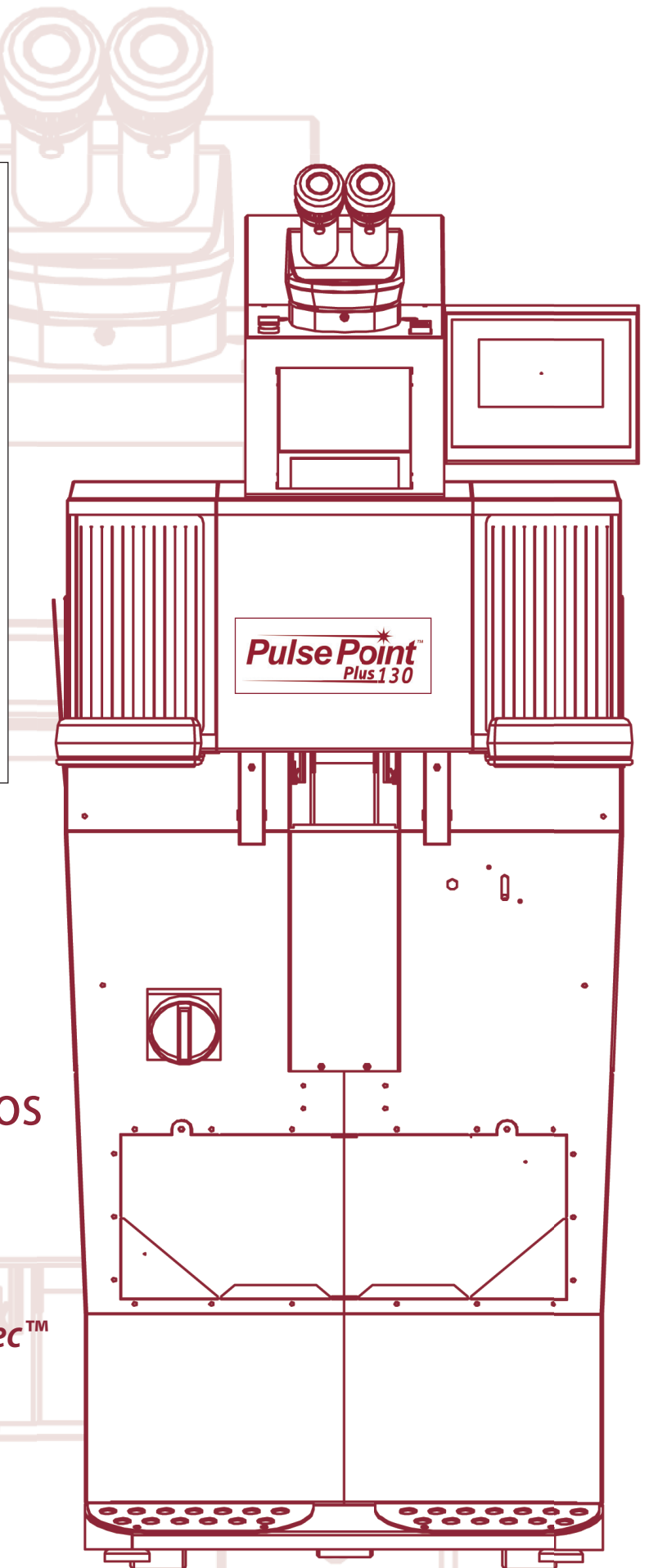
PulsePoint™ Plus 130

Especificaciones:

Cristal de láser:	Nd:YAG
Longitud de onda:	1064nm
Potencia de entrada:	230VAC (±10%), 50/60Hz, 10 amps, fase única
Energía de salida del pulso:	0.25–130 julios
Potencia máxima:	5.2kW
Potencia promedio:	75W
Frecuencia del pulso:	0.5–20.0Hz
Duración del pulso:	0.5–25.0mS
Diámetro de punto:	0.3–2.0mm @120mm longitud focal
Archivos de memoria:	99 (cantidad máxima para parámetros de archivos disponibles)
Dimensiones:	20"A x 34"P x 44"–48"A (adj.)
Peso de envío:	120kg (265 libras)
Peso de la máquina:	95kg (210 libras)

“Se puede sentir el impacto, y el poder es claramente visible en los resultados - incluso en plata.”

—Eddie Bell, Neutec™



PulsePoint™ SOLDADOR A LÁSER DE MESA



Studio™ Plus 60 & 100

Resultados Profesionales con tan solo Dos Pies Cuadrados

Desocupe dos pies cuadrados de su mesa de trabajo en su taller, ponga la máquina de soldadura a láser Studio Plus 60 o Plus 100 a trabajar- y obtenga resultados profesionales en prácticamente cualquier trabajo de soldadura que tenga.

- **(¿Vio la Página Anterior?)**—Todo lo que podemos decir sobre el modelo de piso también es válido para el modelo de Studio™. El modelo Studio de mesa tiene una cámara de soldar un tanto más pequeña y algunos julios menos, sin embargo usted obtiene los mismos estupendos resultados.

★ UN SÚPER RATÓN . . . ¡NO, MÁS BIEN UN TIGRE EN MINIATURA!

- **Un Espacio Flexible**—Los modelos Studio Plus se sienten como en casa en un espacio de apenas 21½" x 24" y pesan menos de 100 libras; usted puede moverlos si es necesario, o empacarlos y llevarlos a exposiciones.

★ AQUÍ, ALLÁ, LISTO EN CUALQUIER LUGAR

- **La Potencia que Usted Necesita**—Hasta 100 julios de energía de salida es más que suficiente para casi cualquier aplicación de soldadura a láser — particularmente en plata y otros metales reflectantes.

★ MÁS ENERGÍA PARA LA PIEZA, MENOS COSTO PARA USTED

- **Fácil de Instalar, Fácil de Usar**—Listo para usar casi al sacarlo de la caja, con controles de pantalla táctil de fácil manejo. Se puede aprender a usar en algunos minutos y beneficiarse del control minucioso y repetible de los parámetros del rayo láser para así obtener resultados precisos.

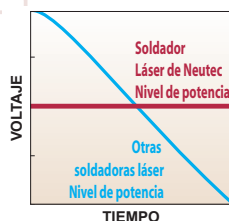
PulsePoint™ Studio™ Plus 60 & 100

Especificaciones:

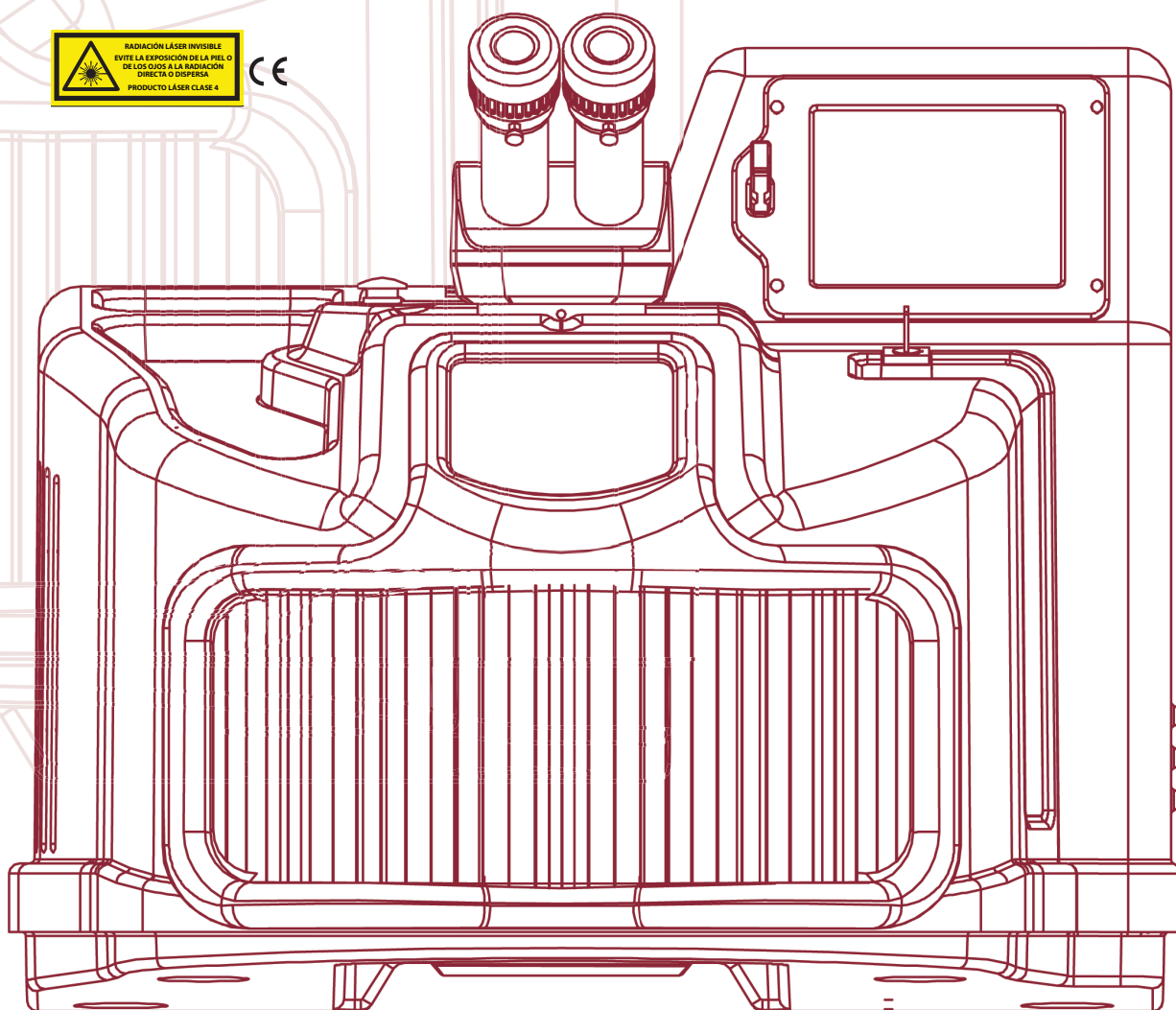
	60	100
Cristal de láser:	Nd:YAG	Nd:YAG
Longitud de onda:	1064nm	1064nm
Potencia de entrada:	110–230VAC, 50/60Hz 15A, una fase	110–230VAC, 50/60Hz 15A, una fase
Energía de salida del pulso:	.25–60 julios	.25–100 julios
Potencia máxima:	4.0kW	4.8kW
Potencia promedio:	40W	55W
Frecuencia del pulso:	0.5–15Hz	0.5–15Hz
Díámetro de punto:	0.3–1.5mm	0.3–1.5mm
Duración del pulso:	0.5–15.0mS	0.5–20.0mS
Dimensiones:	21½"A x 24"P x 18"A	21½"A x 24"P x 18"A
Peso neto aproximado:	34kg (75 libras)	36kg (80 libras)

“Todos los días aprendemos más sobre las capacidades de la máquina. Nos ahorra tiempo y produce un resultado superior. La recomendaría tremendamente.”

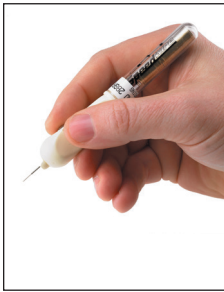
—*Mary Eckels, Joyero/Diseñador
Gusterman's Silversmiths*



El convertidor de voltaje avanzado mejora el desempeño y reduce el desgaste en los componentes electrónicos.



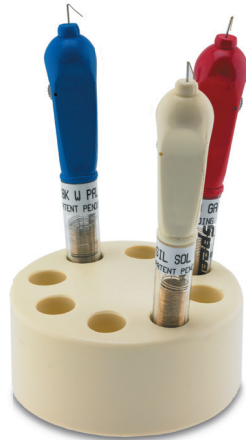
PulsePoint™ Consumibles/Accesorios



Dispensador del Alambre Rápido

10 pies

- 14K amarillo, 30-ga. **710-670**
- 14K blanco paladio, 30-ga. **710-672**
- 18K amarillo, 30-ga. **710-674**
- 18K blanco paladio, 30-ga. **710-676**
- Soldadura de plata, 28-ga. **710-678**



Soporte para el Dispensador del Alambre Rápido

retiene hasta ocho dispensadores de alambre rápido (no incluidos) **710-680**

Consejos de Eddie

Igualando los Parámetros a las Tareas Realizadas

La soldadura perfecta es una combinación especial de los parámetros listados, la tarea que usted desea cumplir y de los metales involucrados. Para determinar la mejor combinación de ajustes se requiere de experiencia e intuición. Para cada trabajo, considere el tamaño de la soldadura (espacios finos o cerrados requieren un diámetro de haz de luz más pequeño); el tipo de metal (los metales altamente reflectantes requieren más potencia); y el espesor del metal (las piezas huecas requieren mucho menos potencia, como también las piezas que contienen soldadura cerca del punto de soldadura). Comience siempre utilizando menos potencia, tiempo y frecuencia de lo que usted cree que necesitará; un segundo disparo con más potencia es más fácil de hacer que reparar el daño causado por demasiada potencia.



Pinzas de Nariz Corta, de Traba Cruzada

longitud general: 4" (102mm); longitud de la punta: 3/8" (10mm) **115-070**



Conjunto de Micro Pinzas Swanstrom®

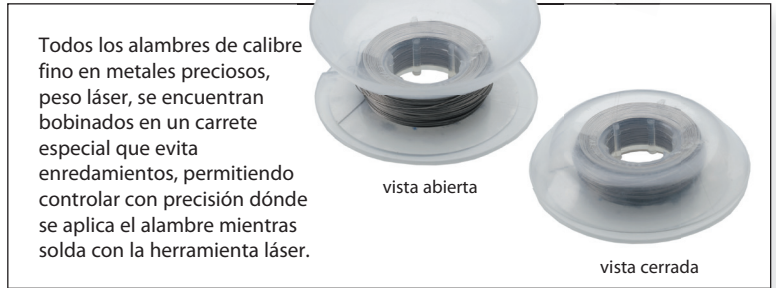
el juego incluye pinzas de nariz redonda, nariz de cadena, nariz plana y un cortador súper

111-729

PulsePoint™ Consumibles/Accesorios

Alambre de Soldar Peso Láser, 34-ga.

34-ga.	1 dwt.
.950 platino (5% rutenio); aprox. 11.6 pies	699-334
18K oro blanco; aprox. 16 pies	604-034
amarillo; aprox. 16 pies	604-134
14K oro blanco; aprox. 19 pies	601-134
amarillo; aprox. 19 pies	600-134
10K oro blanco; aprox. 22 pies	602-234
amarillo; aprox. 22 pies	602-134
30-ga.	1 oz.
Plata Argentium®; aprox. 220 pies	103-330
30-ga.	½ oz.
Titanio, Grado 1; aprox. 200 pies	699-500



Alambre de Soldadura de Acero Inoxidable Peso Láser, 32-ga.

ideal para aplicaciones de soldadura a láser **8 oz.** **503-070**



Soldadura de Plata Extra Dura Peso Láser, 30-ga. 1 oz.

extra dura (80% plata) **101-730**



Bombilla de flash

bombilla de flash para soldadores a láser PulsePoint™ **710-219**



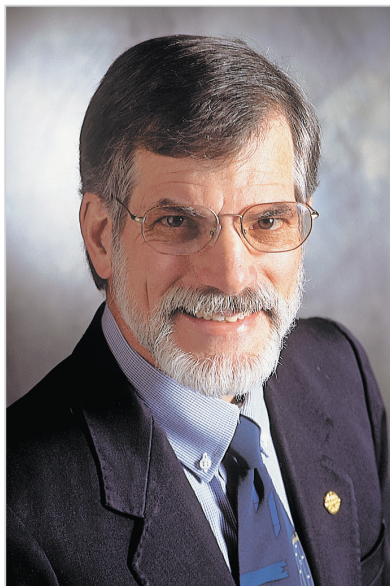
Teniendo en Cuenta la Reflectividad

Consejos de Eddie

Un factor importante a considerar es la superficie del metal en el cual se trabaja. Si la superficie es altamente pulida, el rayo láser tiende a reflejarse posiblemente causando daños al operador o a piedras adyacentes. Este metal requiere frecuentemente un nivel de energía más alto para compensar la energía perdida debido a la reflexión, pero hay un par de cosas que podemos hacer para contrarrestar los efectos de la reflectividad. Una es marcar el área donde se va a soldar con una pluma de punta de fieltro roja, azul o negra para reducir la reflectividad y reducir al mínimo la pérdida de energía. Otra es crear un acabado mate en la parte que se va a soldar, esto permitirá que la mayor parte de la energía penetre en el metal sin necesidad de aumentar los parámetros de potencia.

Neutec/Rio Grande™ Servicio & Soporte . . .

La innovación no ocurre por sí sola. Cada paso hacia adelante se toma primero por gente muy trabajadora con nuevas ideas, y por eso reunimos a los mejores y más brillantes de la industria para formar el equipo de Neutec. Utilizando más de un siglo de experiencia acumulada, nuestro equipo de liderazgo continúa construyendo aun más allá de los estándares industriales, convirtiendo mejores prácticas en algo superior, e impulsando la tecnología de fundición y fabricación hacia el futuro.



Eddie Bell
Presidente

Después de obtener una vasta experiencia mundial con la empresa de su padre, Eddie trajo estas habilidades a su trabajo: visión de mercado y conocimientos técnicos incisivos. Cofundó el Simposio de Santa Fe® en 1987 para ayudar a los miembros de la industria de la joyería a compartir conocimientos y experiencia técnica entre ellos. En 1990, fundó Neutec™, introduciendo en el mercado máquinas con la más alta calidad y respaldadas por el apoyo de expertos en productos mundialmente famosos. Como presidente, Eddie continúa aportando un espíritu de innovación tecnológica a Neutec por medio de ingeniería avanzada y servicio al cliente.



Patrick Sage
Gerente de Producto

Patrick tiene doce años de experiencia en Neutec™ y es una cara familiar en la industria de la fundición. Al comienzo se unió a Neutec como ingeniero de servicios de campo, atendiendo las exigencias de los clientes de fundiciones de todo el mundo. Luego fue asesor internacional de ventas, asistiendo a exposiciones de nuestro gremio e industriales y ayudando a los clientes a identificar sus necesidades y así seleccionar las máquinas de fundición más adecuadas para ellos. También pasó un tiempo como ingeniero de aplicaciones, haciendo pruebas de aplicación para procesos relacionados a la fundición. Actualmente, como gerente de productos para la línea de productos Neutec, Patrick ayuda a seleccionar, desarrollar y mejorar equipos, productos y suministros nuevos o ya existentes. Presentó dos artículos en el Simposio de Santa Fe® y permanece a la vanguardia de la industria.



Jon Olander
Gerente de Suministro

Antes de unirse a Neutec™ Jon trabajó en el sector aeroespacial y en la industria de restaurantes en Alaska, dirigiendo las cadenas de suministro. Se unió a Neutec hace cinco años como gerente de abastecimiento de los equipos de soldadura a láser, en fase de expansión, así como de los productos consumibles necesarios en la fundición. Jon ayuda a supervisar la adquisición global de suministros de toda la línea Neutec y ayuda con los progresivamente diversos y novedosos productos y soluciones.

... respaldamos nuestros productos y estamos a su lado



A su Disposición:

Equipo de soporte de ventas de Neutec®
El Equipo de soporte de ventas de Neutec/Rio Grande™ está siempre disponible y su incomparable conocimiento de productos y su experiencia industrial convierte a cada uno de sus miembros en un excelente recurso. Nuestros expertos van más allá para ayudarle a encontrar la mejor solución posible con base en sus necesidades para la fundición, la logística, los recursos y el presupuesto.



Vigilando Atentamente:

Los Ingenieros de Servicio de Campo de Neutec™
Los productos de Neutec/Rio Grande™ son conocidos alrededor del mundo no sólo por su calidad y uniformidad, sino por el incansable equipo de servicio que los respalda y que es reconocido mundialmente. Los ingenieros de servicio de campo viajan a todas partes del mundo para ayudar a nuestros clientes a usar, optimizar y conservar no sólo sus equipos Neutec sino también sus procesos de producción y fabricación. Además de la asistencia directamente en su empresa, ellos ofrecen ayuda técnica telefónicamente, las 24 horas al día, los siete días de la semana.



Con distribuidores disponibles en casi todos los continentes, Neutec/Rio Grande™ garantiza a sus clientes el acceso global a todo el soporte necesario - desde el asesoramiento técnico hasta consumibles y herramientas. Como cliente, descubrirá que Neutec es el recurso oculto de su empresa; con respaldo constante, tan dedicados como usted al bienestar y al éxito prolongado de su empresa.



