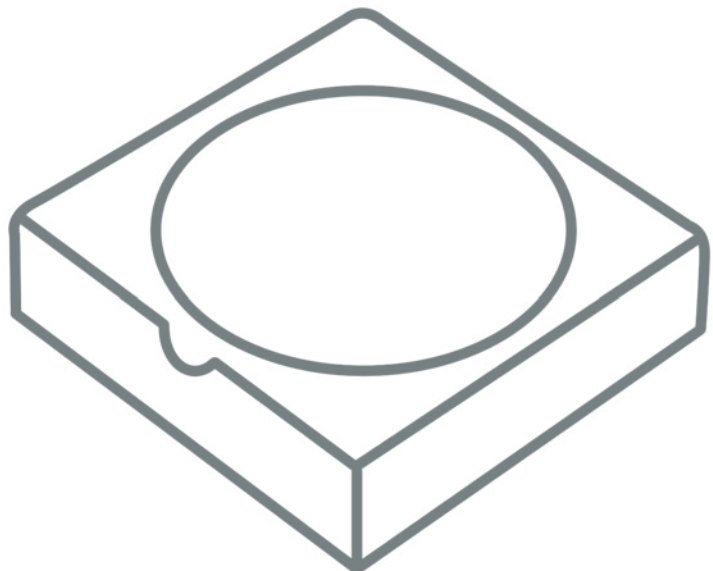


# Capítulo

## Fundición

# 21

Hornos  
Oxi-butano  
Soplete  
Cazoletas refractarias  
Crisoles  
Tenazas  
Agitadores  
Lingoteras  
Chaponera  
Fundente  
Salitre





#### HORNO DE FUNDIR ELÉCTRICO 1 KG

Horno de sobremesa de dimensiones reducidas, ideal para fundir metales no ferrosos (principalmente oro, plata, latón y bronce) especialmente apropiado para pequeños talleres o laboratorios.

Fabricado por Technoflux.

##### Características:

Capacidad: 1 kg  
Potencia: 850 W  
Temperatura máxima: 1200 °C  
Voltaje: 220V  
Bajo consumo  
Control de medición de la temperatura  
Display LED

2-9700-0-0



#### HORNO DE FUNDIR ELÉCTRICO 2 KG

Horno de sobremesa de dimensiones reducidas, ideal para fundir metales no ferrosos (principalmente oro, plata, latón y bronce) especialmente apropiado para pequeños talleres o laboratorios.

Fabricado por Technoflux.

##### Características:

Capacidad: 2 kg  
Potencia: 1200 W  
Temperatura máxima: 1200 °C  
Voltaje: 220V  
Bajo consumo  
Control de medición de la temperatura  
Display LED

2-9701-0-0



#### HORNO DE FUNDIR ELÉCTRICO 3 KG

Horno de sobremesa de dimensiones reducidas, ideal para fundir metales no ferrosos (principalmente oro, plata, latón y bronce) especialmente apropiado para pequeños talleres o laboratorios.

Fabricado por Technoflux.

##### Características:

Capacidad: 3 kg  
Potencia: 1400 W  
Temperatura máxima: 1200 °C  
Voltaje: 220V  
Bajo consumo  
Control de medición de la temperatura  
Display LED

2-9702-0-0

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

## RECAMBIOS PARA HORNOS ELÉCTRICOS de 1 - 2 - 3 kg

**DISPLAY CONTROL TEMPERATURA HORNO ELÉCTRICO**

Controla la temperatura de fusión del horno eléctrico. Válido para los 3 modelos.

2-9703-0-0

**TAPA PARA HORNO ELÉCTRICO**

Válido para los 3 modelos.

2-9704-0-0

**MUFLA CON RESISTENCIA PARA HORNO**

Recambio interior de la cámara de fusión del horno. Consta de refractario, resistencia y termopar.

Horno de 1 kg

2-9705-0-0

Horno de 2 kg

2-9706-0-0

Horno de 3 kg

2-9707-0-0

**TERMOPAR PARA HORNO ELÉCTRICO**

Termopar o sonda pirométrica.

Horno de 1 kg

2-9711-0-0

Horno de 2 kg

2-9712-0-0

Horno de 3 kg

2-9713-0-0

**REFRACTARIO INTERNO PARA HORNO ELÉCTRICO**

Para la tapa de los 3 modelos.

2-9714-0-0

**ARO CERÁMICO APOYO CRISOL HORNO ELÉCTRICO**

Horno de 1 kg

2-9708-0-0

Horno de 2 kg

2-9709-0-0

Horno de 3 kg

2-9710-0-0

**TENAZAS PARA MANIPULAR CRISOLES**

Tenazas de calidad extra, perfectas para sujetar los crisoles de grafito de los hornos eléctricos con capacidad de 1, 2 y 3 kg.

Nos permiten volcar el metal con excelente comodidad.

2-9733-0-0

**TENAZAS PARA CRISOLES Y CAZOLETAS**

Tenazas para sujetar crisoles y cazoletas tipo pinza. Se usa para manipular la cazoleta durante el proceso de fusión y colado del metal en lingotera o chaponera.

**Características:**

Longitud: 300 mm

2-9734-0-0



#### EQUIPO PORTÁTIL OXI-BUTANO

Equipo portátil mixto de oxígeno y butano indicado para fundir, soldar o recocer metales preciosos. Compacto y de fácil uso, admite todo tipo de soldaduras por aportación de otro material. Es posible soldar oro, plata, cobre, latón aluminio a excepción del hierro, el cual necesita una varilla del mismo material.

##### Características:

Botella de oxígeno: 1000 litros  
Botella de butano: 2.8 kg  
Peso: 24 kg  
Regulador de presión de oxígeno  
Carro de transporte con ruedas de plástico  
Boquillas y encendedor de cazoleta  
Alcanza temperaturas de 2500 °C a 2800 °C

2-3467-0-0



#### CAZOLETAS REFRACTARIAS REDONDAS CON PICO

Cazoleta redonda fabricada en cerámica refractaria. Es adecuado para fundiciones con llama directa, a soplete.

El pico situado en el borde de la cazoleta facilita enormemente la labor de colado del metal. Tiene una alta resistencia y duración y se utiliza para fundir los metales más empleados en joyería como el oro, la plata y aleaciones varias.

Las cazoletas de cerámica refractarias deben ser curadas antes de su uso con algún fundente, bórax y/o ácido bórico hasta quedar vitrificadas. Cuando se caliente por primera vez deberá hacerse progresivamente para eliminar la humedad, de esta forma evitará que se agriete.

| Diámetro | Capacidad |            |
|----------|-----------|------------|
| 55 mm    | 200 g     | 2-3482-0-0 |
| 65 mm    | 400 g     | 2-3483-0-0 |
| 85 mm    | 600 g     | 2-3484-0-0 |



#### SOPLETE ORCA M81 2 GRIFOS 2 BOQUILLAS FUNDIR

El soplete Orca M81 tiene una constitución robusta y un funcionamiento perfecto, siendo el soplete de mayor tamaño de la marca. Indicado especialmente para la fundición de metales nobles y el recocido de piezas.

Su estructura consta de un cuerpo base, dos boquillas intercambiables (grande y pequeña), dos mangueras y un racor con rosca válida para salida libre, tanto de camping gas como de bombona de butano corriente (naranja). El mango está fabricado en baquelita, lo que evita el calentamiento excesivo permitiendo su uso durante períodos prolongados de tiempo. Incluye además dos boquillas patentadas por la marca, que proporcionan una llama concéntrica de excelente valor térmico. Las mangueras se conectan al cuerpo del soplete, incluyendo un terminal para aire de un cuarto con forma de espiga y un terminal giratorio para gas. Este último evita que las mangueras se enrollen durante el montaje.

Su uso es propio para gas embotellado y compresor de aire.

##### Características:

Diámetro de boquillas: 3,5 mm / 4,5 mm  
Alcance de llama: 95 mm / 100 mm  
Consumo de gas: 100 gr/h / 120 gr/h  
Temperatura máxima: 1300 / 1350°C  
Presión del aire: 0,5-2,0 bar  
Gas GLP (gas licuado de petróleo): Butano o Propano  
Compresor de aire  
Regulador de salida de gas no incluido

2-3520-0-0



#### CAZOLETAS REFRACTARIAS CUADRADAS

Cazoleta cuadrada fabricada en cerámica refractaria. Es adecuado para fundiciones con llama directa, a soplete. Tiene una alta resistencia y duración y se utiliza para fundir los metales más empleados en joyería como el oro, la plata y aleaciones varias.

Las cazoletas de cerámica refractaria deben ser curadas antes de su uso con algún fundente, bórax y/o ácido bórico hasta quedar vitrificadas. Cuando se caliente por primera vez deberá hacerse progresivamente para eliminar la humedad, de esta forma evitará que se agriete.

| Dimensiones |            |
|-------------|------------|
| 50 x 50 mm  | 2-3485-0-0 |
| 60 x 60 mm  | 2-3486-0-0 |
| 70 x 70 mm  | 2-3487-0-0 |

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

**CRISOL DE GRAFITO PARA HORNO ELÉCTRICO 1 KG**

Crisol para horno eléctrico fabricado en grafito isostático de alta calidad con terminación pulida. Dispone de un ranurado en la parte superior para facilitar la extracción del horno por medio de una tenaza adecuada.

**Características:**

|                       |        |
|-----------------------|--------|
| Diámetro exterior:    | 65 mm  |
| Diámetro interior:    | 40 mm  |
| Largo total:          | 125 mm |
| Largo sin aro:        | 105 mm |
| Capacidad del crisol: | 1 kg   |

2-9730-0-0

**CRISOL DE GRAFITO PARA HORNO ELÉCTRICO 2 KG**

Crisol para horno eléctrico fabricado en grafito isostático de alta calidad con terminación pulida. Dispone de un ranurado en la parte superior para facilitar la extracción del horno por medio de una tenaza adecuada.

**Características:**

|                       |        |
|-----------------------|--------|
| Diámetro exterior:    | 75 mm  |
| Diámetro interior:    | 45 mm  |
| Largo total:          | 152 mm |
| Largo sin aro:        | 130 mm |
| Capacidad del crisol: | 2 kg   |

2-9731-0-0

**CRISOL DE GRAFITO PARA HORNO ELÉCTRICO 3 KG**

Crisol para horno eléctrico fabricado en grafito isostático de alta calidad con terminación pulida. Dispone de un ranurado en la parte superior para facilitar la extracción del horno por medio de una tenaza adecuada.

**Características:**

|                       |        |
|-----------------------|--------|
| Diámetro exterior:    | 78 mm  |
| Diámetro interior:    | 55 mm  |
| Largo total:          | 141 mm |
| Largo sin aro:        | 116 mm |
| Capacidad del crisol: | 3 kg   |

2-9732-0-0

**ÚTIL PARA SUJETAR CAZOLETAS**

Soporte regulable para cazoletas de 65 a 87 mm

Indicado para realizar el trabajo de fundición de metal en el crisol, permitiendo el colado del metal realizando un giro de 180°.

**Características:**

Dimensiones soporte: 67 x 87 mm

|                                   |            |
|-----------------------------------|------------|
| Para utilizar con la mano derecha | 2-9735-0-0 |
|-----------------------------------|------------|

|                                     |            |
|-------------------------------------|------------|
| Para utilizar con la mano izquierda | 2-9736-0-0 |
|-------------------------------------|------------|

**AGITADOR DE CERÁMICA MACIZO**

Varilla de cerámica maciza refractaria para agitar el metal fundido y retirar la escoria que pueda producirse durante el proceso de fundición.

**Características:**

Dimensiones: 240 x 13 mm

2-9742-0-0

**AGITADOR DE GRAFITO MACIZO**

Varilla de grafito torneado para agitar el metal fundido y retirar la escoria que pueda producirse durante el proceso de fundición.

**Características:**

Dimensiones: 310 x 10 mm

2-9741-0-0

**AGITADOR DE CUARZO MACIZO**

Varilla de cuarzo macizo para agitar el metal fundido y retirar la escoria que pueda producirse durante el proceso de fundición. Está fabricada en sílice puro, que no contamina el metal. Tampoco es conductora de la electricidad, tiene poca absorción del calor y es muy resistente a la corrosión y al choque térmico. Especialmente recomendado para hornos de inducción y eléctricos.

**Características:**

Dimensiones: 300 x 10 mm

2-9740-0-0



**LINGOTERA DE 3 CANALES**

Lingotera de fundición con 3 canales, dos estrechos iguales y uno ancho. Fabricada en hierro fundido.

**Características:**

Medidas canales: 2 de 160 x 8 x 8 mm  
1 de 160 x 19 x 8 mm  
Medidas externas: 265 x 30 x 25 mm  
Peso: 1000 g

2-9720-0-0



**LINGOTERA DE 6 CANALES**

Lingotera de fundición con 6 canales de diferentes medidas. Fabricada en hierro fundido.

**Características:**

Medidas: 40 x 40 x 310 mm  
Medidas canales: 200 x 4,85 mm  
200 x 6,80 mm  
200 x 7,45 mm  
200 x 10,90 mm  
200 x 16,80 mm  
Peso: 1400 g

2-9721-0-0



**LINGOTERA DOBLE EN BLOQUE**

Lingotera en bloque fabricada en hierro mecanizado. Gracias al mecanizado conseguimos un acabado perfecto de la superficie, libre de poros.

Provista de dos agujeros para crear fácilmente lingotes de 50 y 100 g

**Características:**

Capacidad: 50 g  
Dimensiones: 28,5 x 16,5 x 10 mm  
Capacidad: 100 g  
Dimensiones: 46,5 x 20 x 10 mm

2-9723-0-0



**LINGOTERA EN BLOQUE**

Lingotera en bloque fabricada en hierro mecanizado con capacidad para crear un lingote de 1000 g

**Características:**

Dimensiones: 90 x 30 x 20 mm  
Capacidad: 1000 g

2-9724-0-0



**CHAPONERA MIXTA**

Chaponera mixta para realizar chapa o hilo de manera fácil y cómoda.

Hay que ajustar las caras y asegurarlas con la abrazadera para formar chapas e hilos ajustados y homogéneos. Fabricada en acero fundido mecanizado.

**Características:**

Medidas chapa: 78 x 43 x 4,5 mm  
Medidas hilos: Diámetros 3 - 4 - 5 - 6 x 80 mm  
Medidas chaponera: 100 x 47 x 90 mm  
Peso: 1320 g

2-9722-0-0



**SOPORTE GIRATORIO**

Soporte giratorio de 160mm de diámetro de material refractario que también podemos utilizar como base para la clásica perruca. Con agujeros para poder ser atornillado a la mesa.

**Características:**

Medidas: 160 mm (ancho) x 70 mm (alto)  
Peso: 1000 g

2-9746-0-0

1  
2  
3  
4  
5  
6  
7  
8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22



### CABINA SOLDADURA Y FUNDICIÓN CON PLATO GIRATORIO

La cabina de fundición y soldadura con plato giratorio permite realizar con mayor seguridad y de forma ordenada la totalidad de los trabajos habituales de soldadura, recocido de metales y fundición a soplete de forma rápida, eficiente y limpia. Trabajos que siempre entrañan riesgos especialmente en lugares con espacio reducido.

Este dispositivo de reducidas dimensiones y gran robustez protege la superficie del banco de trabajo y el entorno de forma sencilla.

Está construida con materiales refractarios de última generación lo cual aumenta su eficiencia térmica y disminuye su peso en comparación con otros materiales.

#### Funciones:

Soldaduras más precisas y cómodas con el plato giratorio.

Recocido de chapas e hilos con llama abundante reduciendo el peligro para terceros.

Fundición de metales más eficiente con llamas intensas sin el riesgo que producen las llamas reflejadas.

#### Características:

Medidas: 365 mm largo x 200 mm ancho x 335 mm alto

Peso: 11 kg

Diámetro plato giratorio: 160 mm

2-9745-0-0



### FUNDENTE PURIFICADOR TECHNOFLUX FP

Preparado de sales para la fundición de los metales utilizados en joyería, como el oro, la plata, el latón o el bronce entre otros.

Durante los procesos de fundición de metales preciosos reduce la oxidación y ayuda a limpiar la aleación, mejorando la fluidez y calidad de esta.

#### Modo de empleo:

Verter la cantidad de producto correspondiente al 3% del peso del metal y remover. Puede utilizarse también para preparar el crisol antes de su utilización, fundiendo una pequeña cantidad del producto directamente en el crisol extendiéndolo hasta impregnarlo y desechando el sobrante.

#### Recomendaciones:

Para metales muy dañados o con gran cantidad de impurezas, recomendamos la utilización del producto Technoflux purificador activo 2-P 2-9716-0-0

Este producto es tóxico por ingestión, irrita los ojos y la piel. Utilice las medidas de protección y seguridad apropiadas para fundir metales.

#### Características

Contenido: 1000 g

2-9715-0-0



### SALITRE

Salitre indicado para los procesos de fundición de metales.

#### Características:

Contenido: 1000 g

2-9717-0-0



### FUNDENTE TECHNOFLUX FE

Fundente para fundir el metal que contienen las escobillas.

#### Características:

Contenido: 1000 g

2-9718-0-0



### PURIFICADOR ACTIVO TECHNOFLUX 2P

Preparado activo de sales para el tratamiento de metales dañados o agrios, especialmente recomendado para los metales más comunes en joyería como son el oro, la plata, el latón o el bronce entre otros.

#### Modo de empleo:

Una vez tengamos el metal en estado líquido, añadir la cantidad de producto correspondiente al 5% del peso del metal y remover durante 10 segundos, antes de colar el metal. En ocasiones es conveniente repetir la operación para obtener el mejor resultado.

#### Recomendaciones:

Este producto es tóxico por ingestión, irrita los ojos y la piel. Utilice las medidas de protección y seguridad apropiadas para fundir metales.

#### Características:

Contenido: 400 g

2-9716-0-0



### FUNDENTE TECHNOFLUX 3P

Fundente especial para oro blanco de Technoflux. Se recomienda utilizar la cantidad necesaria para cubrir el metal en cada fundición.

#### Características:

Contenido: 850 g

2-9719-0-0

