

## FLEJADO CYKLOP-ACERO



El programa de Cyklop para tecnología de flejado:

Fleje de acero y plástico, grapas de metal, dispensadores de fleje, herramientas manuales eléctricas, neumáticas y de batería, máquinas semiautomáticas y sistemas, máquinas integradas en líneas.

## Calidades del fleje de acero

El fleje de acero Cyklop tiene la certificación ISO 9002, estandarizada de acuerdo a la normativa EN 13246

### Procesamiento del fleje

Los bordes del fleje han sido redondeados para trabajar con seguridad y se ha aplicado cera en la superficie para lograr una mayor tensión en aparatos e instalaciones. El fleje se suministra con diferentes recubrimientos en función del factor de protección anticorrosiva deseado.

AS	Fleje especial máquina	SL	Lacado negro
BK	Blanco	ZN	Zincado
BL	Azul	GZ	Galvanizado

Bobinado PW = Oscilado  
ES = Capa sobre capa

### Fleje Superflex

Es extremadamente estable (1.000 N/mm<sup>2</sup>) y tiene una elasticidad extrema en la zona plástica (fuerza de rotura). Posee por lo tanto una elevada reserva de golpes con posibilidad de sobrealargamiento parcial (por ejemplo en aristas de paquetes de piedras o láminas de acero). Aplicación en aparatos manuales y flejadoras automáticas

Ancho mm	Resistencia (N)	Elongación %	Fuerza de tensión N/mm <sup>2</sup>	Superficie						Longitud 100 kg = m	Peso bobina kg aprox	Bobinado
				AS	BK	BL	SL	ZN	GZ*			
12,7	0,5	660	12	1030				•	•	2005	48	PW
16	0,5	8300	12	1030				•	•	1605	48	PW
	0,6	10000	12	1030				•	•	1335	48	PW
19	0,63	13170	12	1030				•	•	1070	48	PW
	0,8	15800	12	1030				•	•	840	50	PW
25	0,8	20900	12	1030				•	•	635	41/42	ES
	0,8	26500	12	1030				•	•	500	51	ES

### Fleje Uniflex

Aplicación en herramientas y máquinas. Fuerza de tensión mínima 800 N/mm<sup>2</sup>. Elasticidad extrema en la zona plástica (fuerza de rotura) hasta el 8 %

9,5	0,4	3700	5	920						3335	50	PW
12,7	0,4	4850	5	920				•	•	2505	19/50	
	0,5	5900	6	900				•	•	2005	19/50	
16	0,4	6100	5	920				•	•	2005	24/50	
	0,5	7400	6	900				•	•	1605	24/25	
	0,5	6300	3	700					•	1605	22	ES
	0,6	8600	7	850				•	•	1335	24/50	
19	0,5	8800	7	900				•	•	1340	50	PW
	0,6	10200	7	850				•	•	1120	28/50	
	0,6	8600	3	700					•	1120	25	ES
	0,8	12500	8	800				•	•	840	50	PW
25	0,8	16400	8	800				•	•	635	38	ES
	0,8	14800	3	700					•	635	35	ES
	1,0	20500	8	800				•	•	510	38	ES
	0,8	20800	8	800				•	•	500	47	ES
1,0	25400	8	750				•	•	400	47	ES	

### Fleje Blanco

Cantos sin tratar. Para herramientas.

12,7	0,5	4700	4	700-				•	•	2015	19	ES
16,0	0,5	5900	4	700-				•	•	1600	23	ES

### Fleje V2A

Para aplicaciones concretas. Para herramientas.

12,7	0,5	6985	15	1100				Inoxidable		2015	19	ES
12,7	0,5	2850	20	450-				WST 40/6		2015	19	ES
16,0	0,6	6050	40	570-				Inoxidable		1336	24	ES

\*FZ = Galvanizado bañado, alternativa a GZ