

FICHA TECNICA PERNO MOLINO



Nuestros pernos son forjados a partir del diámetro medio o diámetro de laminación, deformados en 2 o en 3 estaciones sucesivas horizontales, manteniendo íntegras las fibras longitudinales de la barra.

Posteriormente los hilos son **laminados en frío por deformación plástica** en maquinaria de última generación digital, logrando una **precisión de 0,03 mm en sus flancos**, lo que garantiza al usuario tensiones perfectas siempre, con una precisión de + - 5%



Estos pernos no tienen como cortarse, pues no quedan sueltos, no hay reapriete de tuercas y trabajan durante toda la vida de los revestimientos (6 u 8 meses) sin cortes u otro tipo de eventos.

Usted, como puede apreciar en el esquema (abajo) puede combinar de manera notable nuestros PERNOS DE MOLINO, nuestro REVESTIMIENTO DE XYLAN, nuestras GOLILLAS DTI y nuestras TUERCAS obteniendo TENSIONES CON 99% DE PERFECCIÓN, algo insuperable en la industria CHILENA.

