

UNLEASHING THE POWER OF
METALLURGICAL MATERIALS



SUMINISTROS PARA LA INDUSTRIA DE METALES

PRESENTACIÓN EJECUTIVA

INDICE

01 ALLINX

LAMINADOS DE ALUMINIO

02 FOIL DE ALUMINIO

03 DISCOS DE ALUMINIO

04 LAMINAS DE ALUMINIO

05 ROLLOS DE ALUMINIO

MATERIAS PRIMAS DE ALUMINIO

06 LINGOTES 99,7%

07 BILLETS

08 T INGOTS

EXTRUÍDOS DE ALUMINIO

09 PERFILES DE ALUMINIO

MATERIAS PRIMAS

10 SILICON METAL

11 CRIOLITA

12 ELIMINADOR DE MAGNESIO

13 MAGNESIO

NUESTROS BEST SELLERS

14 MANTA CERAMICA

15 ROTORES Y FLECHAS

16 MOLDES DE LINGOTES

17 CADENA PARA TREN DE LINGOTES

18 ALUMINIUM INGOT CASTER

19 HYDAULIC METAL BALER

20 ALUMINIUM SLAG RECYCLING MACHINE

21 DIE CASTING SERVO TRIMMING HYDRAULIC PRESS

MAQUINAS Y OTROS

22 COOLING TOWER

ACERO

23 ACERO LAMINADO EN CALIENTE (HOT ROLLED)

24 ACERO LAMINADO EN FRÍO (COLD ROLLED)

25 GALVANIZADO EN ACERO

SERVICIOS

26 REPORTES DE CALIDAD

27 OPTIMIZACIÓN LOGÍSTICA

28 SEGUIMIENTO DE PROYECTOS

29 NUESTRAS FABRICAS Y OFICINAS

UNLEASHING THE POWER OF METALLURGICAL MATERIALS

Más de 18 años liderando la industria con soluciones a medida.

Somos expertos en materiales metalúrgicos. Gracias a nuestra red de fábricas en China y a un equipo internacional, ofrecemos productos personalizados, sin intermediarios y con un control 360° de toda la operación.

En Allinx trabajamos sin intermediarios, conectándote directamente con nuestras fábricas. Esto nos permite eliminar incertidumbres, reducir tiempos y evitar costos innecesarios, garantizando eficiencia desde el primer contacto.

Ofrecemos soluciones completamente personalizadas, adaptándonos a tus requerimientos en calidad, pureza y precio. Controlamos cada etapa del proceso –desde el briefing hasta la entrega final– con pruebas de calidad rigurosas y comunicación constante en tu idioma. Así, aseguramos un resultado confiable, transparente y a la altura de tus expectativas.

FOIL DE ALUMINIO

LAMINADOS DE ALUMINIO



USO

El foil de aluminio es una lámina delgada y flexible elaborada a partir de aluminio puro. Su espesor suele oscilar entre 0.006 mm y 0.2 mm, lo que le permite adaptarse fácilmente a diferentes formas y usos.

VENTAJAS

- Barrera total contra luz, oxígeno, grasa y bacterias.
- Ligero y resistente 100% reciclable
- No tóxico ni reactivo con alimentos.
- Mejora la vida útil y la imagen del producto final



APARIENCIA

- Color: Plata brillante / Mate
- Presentación: Rollos o pre cortes personalizados.
- Espesor: Desde 6 micras hasta 200 micras (según aplicación).



DISCOS DE ALUMINIO

LAMINADOS DE ALUMINIO



VENTAJAS

- Alta Resistencia mecánica y térmica.
- Excelente conductividad térmica y eléctrica.
- Apto pra embutido profundo y procesos exigentes.
- Material anticorrosivo y reciclable.
- Superficie lista para anodizado o recubrimiento.

USO

Piezas circulares de aluminio cortadas con precisión a partir de láminas, diseñadas para procesos de embutido, troquelado o estampado. Son la base ideal para fabricar utensilios, tapas y componentes industriales

MEDIDAS

Aleación	Temple	Espesor (mm)	Ancho (mm)
1050, 1060, 1070, 1100	O, H12, H14, H16, H18, H19, H22, H24, H26, H32, H34, H36, H38	0.2 - 0.6	50 - 1600
3003, 3004, 3105			
5052			
8011			

COMPOSICIÓN QUÍMICA

La composición química cumple con las especificaciones estándar chinas, estadounidenses y europeas.

Aleación	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Cr	Zn	Ti	Otros: Cada Uno	Otros: Total
1050	0.25	0.40	0.05	0.05	0.05	-	0.05	0.03	0.03	-
1060	0.25	0.35	0.05	0.03	0.03	-	0.05	0.03	0.03	-
1070	0.20	0.25	0.04	0.03	0.03	-	0.04	0.03	0.03	-
1100	0.95 Si+Fe	0.95 Si+Fe	0.05-0.20	0.05	-	-	0.10	-	0.05	0.15
3003	0.60	0.70	0.05-0.20	1.0 - 1.5	-	-	0.10	-	0.05	0.15
3004	0.30	0.70	0.25	1.0 - 1.5	0.8 - 1.3	-	0.25	-	0.05	0.15
3105	0.60	0.70	0.30	0.3 - 0.8	0.2 - 0.8	0.20	0.40	0.10	0.05	0.15
5052	0.25	0.40	0.10	0.10	2.2 - 2.8	0.15 - 0.35	0.10	-	0.05	0.15
8011	0.5 - 0.9	0.6 - 1.0	0.10	0.20	0.05	0.05	0.10	0.08	0.05	0.15

LAMINAS DE ALUMINIO

LAMINADOS DE ALUMINIO

USO

Transporte: Fabricación de carrocerías, piezas de aviones y componentes navales por su ligereza.

Construcción: Revestimiento de fachadas, falsos techos y paneles aislantes.

Bienes de consumo: Carcasas de aparatos electrónicos y electrodomésticos.

Señalización: Como base para señales de tráfico y cartelería.

CARACTERÍSTICAS:

Ligereza: Es su ventaja más destacada, siendo aproximadamente un tercio del peso del acero.

Resistencia a la corrosión: Crea su propia capa de óxido protectora de forma natural.

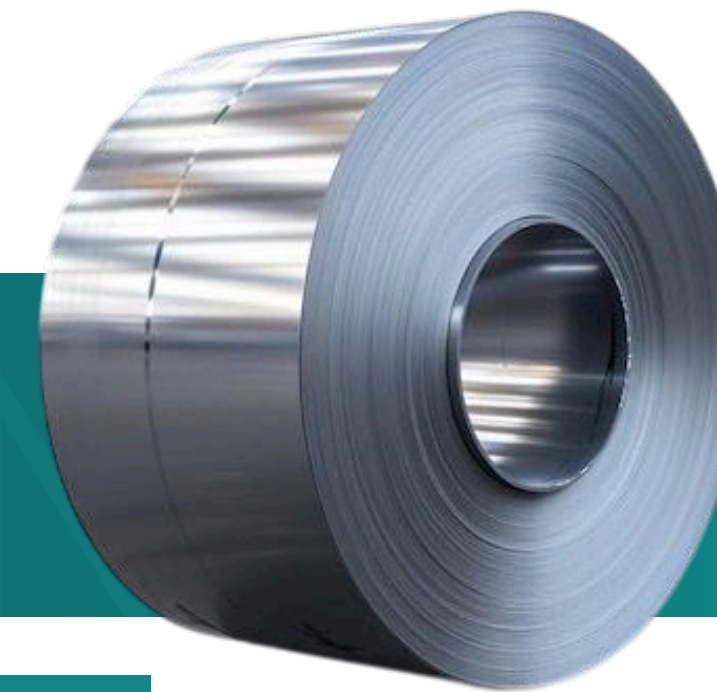
Alta conductividad: Excelente conductor del calor y la electricidad.

Dúctil y maleable: Fácil de doblar, cortar y dar forma sin romperse.

Reciclable: Se puede reciclar infinitamente sin perder calidad.

PARÁMETROS

Categoría	Especificación / Rango	Observaciones
Aleaciones comunes	1100, 3003, 5052	1100 = alta pureza 3003 = mejor resistencia a corrosión 5052 = mayor dureza y resistencia mecánica
Temple típico	H14, H24, H32, O	H14 = medio duro, H24 = medio duro recocido, H32 = resistente, O = recocido
Resistencia a la tracción (UTS)	90 - 275 MPa	Depende de aleación y temple
Límite de fluencia (Yield Strength)	35 - 230 MPa	5052 H32 tiene mayor resistencia
Elongación (%)	10 - 35 %	Aleaciones blandas = mayor elongación
Densidad	2.70 g/cm ³	1/3 del peso del acero
Espesores comerciales	0.2 - 6.0 mm (lámina) / > 6.0 mm (placa)	Según norma ASTM
Anchos estándar	914, 1000, 1219, 1500 mm	También corte a medida
Largos estándar	2000, 2440, 3000 mm	O en bobina continua
Acabados comunes	Liso, antiderrapante (diamond plate), anodizado, pintado	Según aplicación
Conductividad térmica	~ 235 W/m-K	Alta, ideal para disipación
Conductividad eléctrica	~ 61% IACS	Buena para conductores



ROLLOS DE ALUMINIO

LAMINADOS DE ALUMINIO

USO

Embalaje: Fabricación masiva de latas, tapas y papel de aluminio.

Construcción: Producción de canalones, bajantes y perfiles para techos.

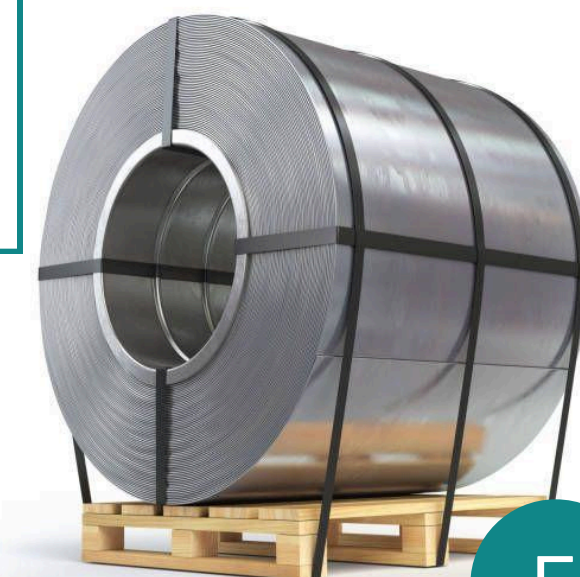
Industria: Aletas para radiadores de autos y sistemas de aire acondicionado.

CARACTERÍSTICAS:

Posee las mismas propiedades que las láminas (ligereza, resistencia a la corrosión, etc.). Su principal ventaja es el formato en rollo, que permite un procesamiento rápido y reduce el desperdicio de material.

PARÁMETROS

Categoría	Especificación / Rango	Observaciones
Aleaciones comunes	1100, 3003, 3105, 5052, 5754	3003 y 3105 muy usadas en techos y fachadas. 5052 y 5754 para marino y transporte
Temple típico	H14, H24, H32, O	Define dureza y formabilidad
Espesores comerciales	0.20 - 6.0 mm	Lámina fina hasta placa ligera
Anchos estándar	914, 1000, 1219, 1500 mm	Corte longitudinal según cliente
Diámetro interior del rollo	150, 305, 405, 508 mm	Depende de decoiler del cliente
Diámetro exterior máximo	1200 - 1600 mm	Según capacidad de transporte
Peso por bobina	1 - 6 toneladas	Personalizable
Resistencia a la tracción (UTS)	90 - 275 MPa	Depende de aleación y temple
Límite de fluencia (Yield Strength)	35 - 230 MPa	5052 y 5754 más resistentes
Elongación (%)	10 - 35 %	Alta maleabilidad en temple blando
Acabados comunes	Liso, pre-pintado (PE, PVDF), anodizado, gofrado	Para arquitectura, transporte, industria
Normas	ASTM B209, EN 485, JIS H4000	Estándares internacionales



LINGOTES 99,7% MATERIA PRIMA



USO

Base para procesos de fundición y aleaciones. Muy utilizado en la industria automotriz, construcción, cables eléctricos y embalajes. Se usa como materia prima para producir perfiles, láminas, placas y otros productos de aluminio.

PARÁMETROS TÍPICOS

- **Peso unitario:** 6-25 kg aprox. (según fabricante).
- **Pureza:** $\geq 99,70\%$ Al.
- **Normas comunes:** LME (London Metal Exchange) especificaciones.

APARIENCIA

Bloques metálicos plateados/gris claro, superficie lisa con algunas marcas de solidificación.

COMPOSICIÓN

Aluminio primario con una pureza mínima del 99,7%, resto son impurezas controladas (Si, Fe, Cu, Mn, Mg, Zn, Ti en muy baja proporción).

PACKAGING

Generalmente apilados en bundles o paquetes de ~20-25 lingotes, atados con flejes metálicos. Peso típico del paquete: 800-1.000 kg.



BILLETS DE ALUMINIO

MATERIA
PRIMA



USO

Materia prima para **extrusión** de perfiles (ventanas, puertas, marcos, perfiles industriales, autopartes).

APARIENCIA

Cilindros largos de aluminio, plateados, con superficies lisas. Se cortan en diferentes longitudes según el uso.

PACKAGING

Apilados en capas horizontales, sujetos con flejes metálicos o plástico. Se envían sobre pallets o en contenedores con separadores.

PARÁMETROS TÍPICOS

- **Diámetro:** 4-16 pulgadas (100-400 mm).
- **Longitud:** 3-6 m.
- **Peso unitario:** 300-1.000 kg aprox.
- Homogeneizados para asegurar propiedades mecánicas y uniformidad en la extrusión.

COMPOSICIÓN

Puede ser aluminio puro (serie 1XXX) o aleaciones (serie 6XXX muy común: Al-Mg-Si). La composición depende del uso final (ej. 6063, 6061, 6082).



T INGOTS (T-Bar Ingots)

MATERIA
PRIMA



USO

Utilizados en **refundición** para fabricar aleaciones secundarias o productos de gran volumen. Son comunes en industrias de automoción, construcción y laminación.

APARIENCIA

Grandes bloques metálicos con forma de "T" o trapezoidal. Superficie gris/plateada, con textura más rugosa que el lingote chico.

PACKAGING

Se transportan en piezas individuales, generalmente por grúas. Pueden pesar hasta varias toneladas, por lo que no se apilan como los lingotes pequeños.

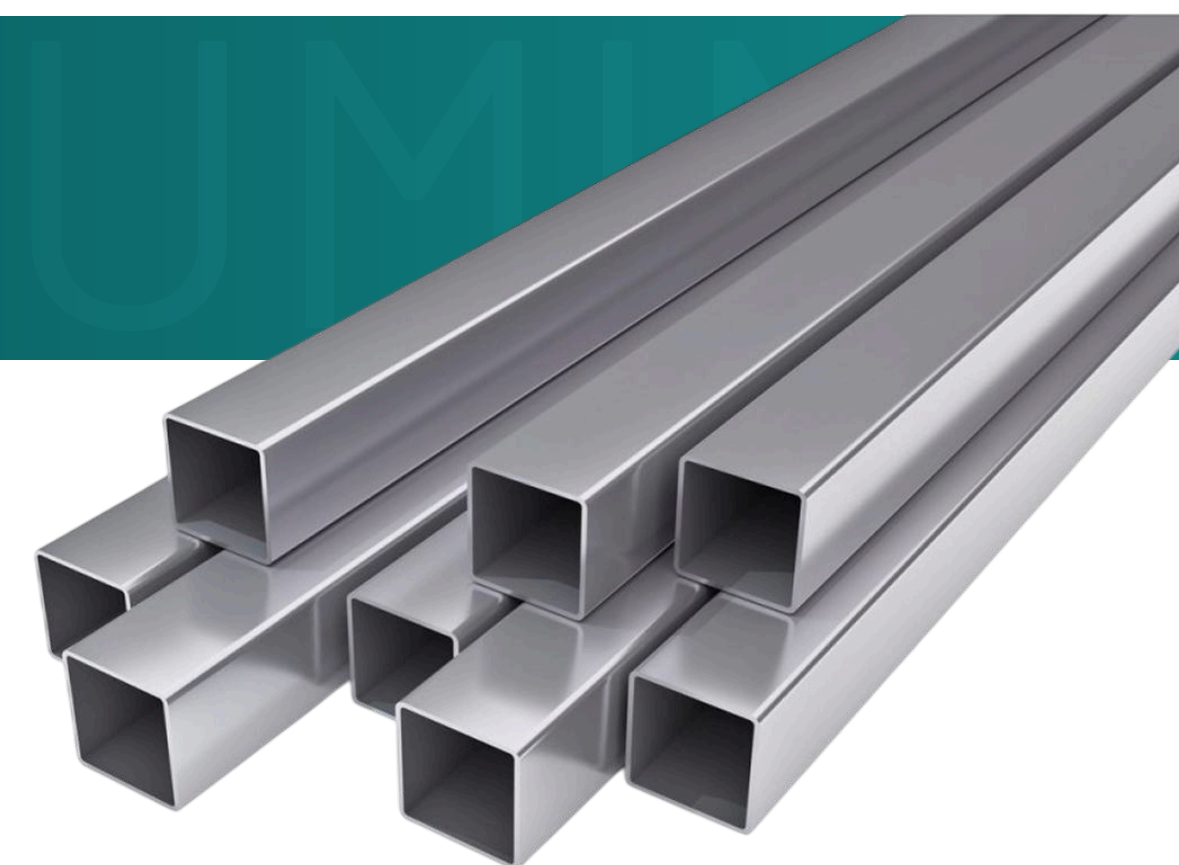
PARÁMETROS TÍPICOS

- **Peso unitario:** 500-1.500 kg.
- **Longitud:** 0,5-1,5 m aprox.
- **Pureza:** similar a lingotes primarios, $\geq 99,7\%$.
- **Normas de fundición internacional** (ej. LME, ASTM).

COMPOSICIÓN

Aluminio primario, con pureza variable (99,7% o adaptado a especificación). A veces se usa para transporte más eficiente del aluminio líquido solidificado en fundiciones.

PERFILES DE ALUMINIO



USO

Componentes extruídos en diversas formas, fabricados con aleaciones de aluminio, diseñados para estructuras, ensamblajes y sistemas modulares en múltiples industrias

VENTAJAS

- Alta resistencia estructural y bajo peso.
- Corrosión mínima incluso en exteriores.
- Fácil de cortar, soldar y ensamblar.
- Compatible con sistemas modulares-
- Estéticamente versátil y 100% reciclable.

APARIENCIA

- Forma: Perfiles en "U", "T", "L", cuadrados, redondos, a medida.
- Acabado: Natural, anodizado, pintado (blanco, negro, colores RAL)
- Medidas: Personalizables en largo, espesor y sección transversal
- Presentación: En barras, listos para corte o mecanizado.

USOS PRINCIPALES

Construcción y arquitectura:

Marcos de ventanas, puertas, cancelería, fachadas ligeras.

Industria eléctrica:

Canaletas, soportes, racks.

Mobiliario y diseño interior:

Estructuras para cocinas, closets, displays.

Automotriz y aeroespacial:

Soportes estructurales ligeros y resistentes

SILICON METAL MATERIA PRIMA



USO

Es un semiconductor que ofrece propiedades mecánicas destacadas, dureza y una gran capacidad para producir piezas fundidas completas sin defectos. Se utiliza en las industrias electrónica, metalúrgica y química.
Alta resistencia al calor y excelente resistencia a la oxidación.
Es una materia prima básica esencial para la industria de alta tecnología.

APARIENCIA

Apariencia gris plateada o gris oscuro con brillo metálico.

PACKAGING

Tamaño del metal de silicio: 10-100 mm
Embalaje estándar: 1 tonelada/bolsa

COMPOSICIÓN

Grade	Si	Impurezas (%)		
		Fe	Al	Ca
		≤		
1101	99.79	0.1	0.1	0.01
1501	99.69	0.15	0.15	0.01
2202	99.58	0.2	0.2	0.02
2502	99.48	0.25	0.25	0.02
3303	99.37	0.3	0.3	0.03
411	99.4	0.4	0.1	0.1
421	99.3	0.4	0.2	0.1
441	99.1	0.4	0.4	0.1
553	98.7	0.5	0.5	0.3

PARÁMETROS

NOMBRE	SILICON METAL POWDER
DIMENSIONES	553#, 441#, 3303#, 2202#
APLICACIÓN	NON-FERROUS METAL ALLOY ADDITIVE
FORMA	POLVO O GRANULADO
MATERIAL	METAL SILICIO
COMPOSICIÓN QUÍMICA	SILICON (Si)
CONTENIDO SI	> 98%



CRIOLITA MATERIA PRIMA



USO

La criolita (Na_3AlF_6) se emplea principalmente en:
Producción de aluminio: Como fundente en el proceso de electrólisis (reduce el punto de fusión de la alúmina).

Metalurgia del silicio:

En algunos casos, actúa como agente de fusión para mejorar la eficiencia en la obtención de silicio metálico o aleaciones.

Industria química:

Como catalizador o en la fabricación de abrasivos.

PACKAGING

Tamaño del la criolita:

Polvo fino (ej. 200–325 mallas, < 0.1 mm) para usos químicos/electrólisis.

Granulada (1–10 mm) en aplicaciones metalúrgicas.

Embalaje estándar: 1 tonelada/bolsa

COMPOSICIÓN

Ingrediente	Super	Primer Grado	Segundo Grado
Pureza %	99.79	99.79	99.79
F% Min	99.69	99.69	99.69
Na% Min	99.58	99.58	99.58
Al Min	99.48	99.48	99.48
H2O% Max	99.37	99.37	99.37
SiO2 Max	99.4	99.4	99.4
Fe2O3% Max	99.3	99.3	99.3
SO4% Max	99.1	99.1	99.1
P2O5% Max	98.7	98.7	98.7
Encendido a 550°C Max	98.7	98.7	98.7
CaO% Max	98.7	98.7	98.7



ELIMINADOR DE MAGNESIO MATERIA PRIMA

USO

Se emplea en la producción de silicio metálico ($\text{Si} \geq 98\%$) y aleaciones de aluminio-silicio para reducir el contenido de magnesio (Mg) durante el proceso de fundición o refinación.

El magnesio puede ser perjudicial en ciertas aplicaciones (ej. corrosión en aleaciones o defectos en semiconductores), por lo que este compuesto ayuda a su remoción controlada.

PACKAGING

Presentación comercial

Forma: Polvo, gránulos o tabletas (según el método de aplicación).

Embalaje: Sacos de 25-50 kg o big bags.

COMPOSICIÓN

Componentes activos:

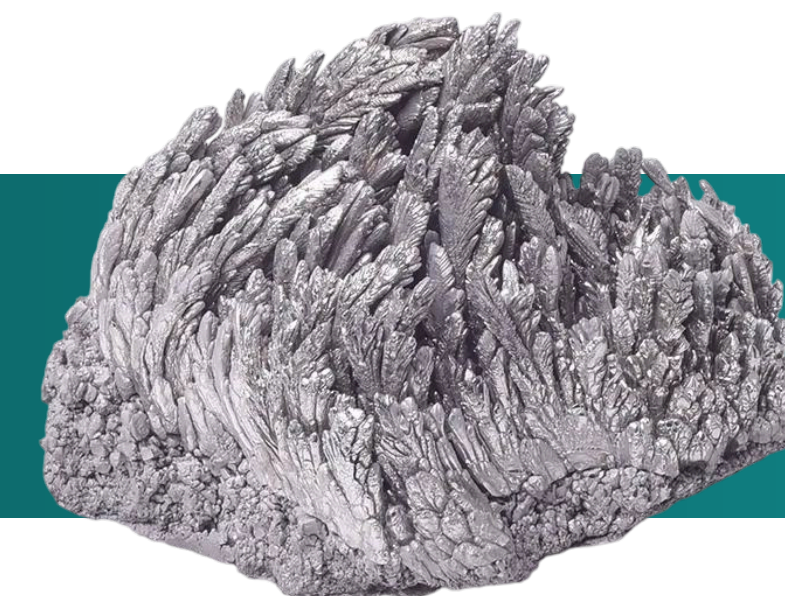
- Óxidos o sales de azufre (S) o cloro (Cl): Reaccionan con el Mg para formar compuestos volátiles (ej. MgS , MgCl_2) que se separan del silicio fundido.
- Criolita (Na_3AlF_6): En algunos casos, actúa como fundente para facilitar la eliminación.

Aditivos:

- Abrasivos refractarios (ej. sílice o alúmina) para mejorar la estabilidad térmica.
- Agentes espumantes que ayudan a arrastrar las impurezas.



MAGNESIO MATERIA PRIMA



USO

Aleaciones ligeras:

Para autos, aviones y electrónica (reduce peso y aumenta resistencia).

Hierro nodular:

Convierte la grafito en esferas, mejorando la ductilidad y la resistencia.

Desulfurización:

Elimina azufre en acero/hierro, evitando fragilidad.

Agente reductor:

En producción de titanio y otros metales

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

Grado	Mg	Fe	Si	Ni	Cu	Al	Cl	Mn	Ti
Mg 99.96	99.96	0.004	0.004	0.0002	0.002	0.006	0.003	0.003	-
Mg 99.95	99.95	0.004	0.005	0.0007	0.003	0.006	0.003	0.01	0.014
Mg 99.90	99.9	0.04	0.01	0.001	0.004	0.02	0.005	0.03	-
Mg 99.80	99.8	0.05	0.03	0.002	0.02	0.05	0.005	0.06	-

PACKAGING / FORMATO

Lingotes de 5-25 kg (99.8% pureza)



MANTA CERAMICA

NUESTROS
BEST SELLERS



USO

La manta de fibra cerámica es blanca, de tamaño regular, con funciones de aislamiento térmico y conservación integradas, y sin aditivos. Está hecha de fibras cerámicas hiladas punzonadas para ofrecer una excelente resistencia al manejo en aplicaciones de aislamiento a alta temperatura.

Mantiene una buena resistencia a la tracción y tenacidad en atmósferas neutras y oxidantes. Posee excelentes propiedades químicas y se utiliza ampliamente en aislamiento térmico y de aislamiento.

PACKAGING / FORMATO

- Bolsa poliéster personalizada
- Bolsa poliéster personalizada + caja de cartón personalizada
- Bolsa poliéster + caja de cartón personalizada + pallets

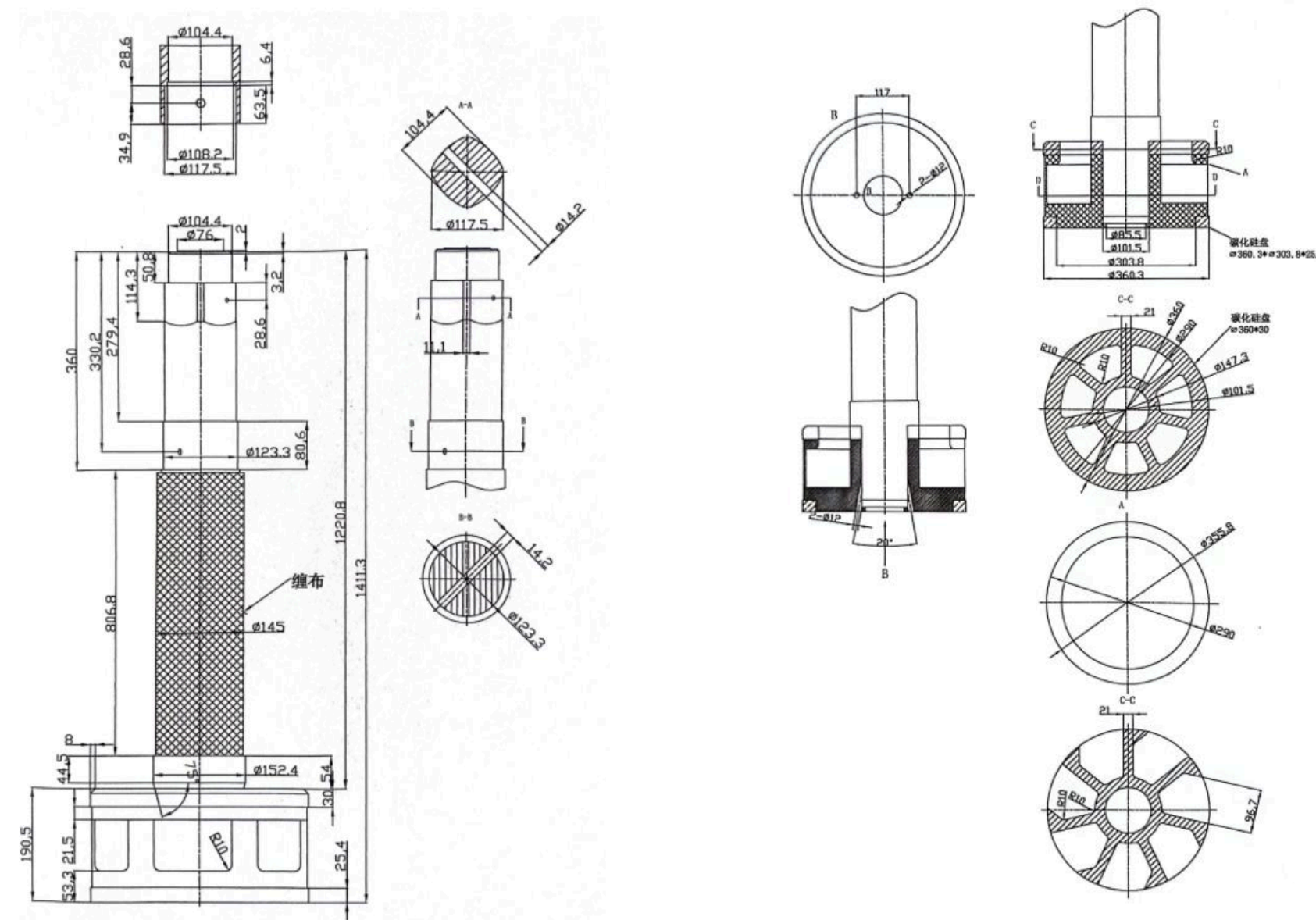
COMPOSICIÓN

Ítem / Grado	STD Blanket	HP Blanket	HA Blanket	HZ Blanket	
Temperatura de Clasificación / °C	1260	1260	1350	1430	
Chemical Composition	$\omega(\text{Al}_2\text{O}_3) \geq / \%$	43	44	52	35
	$\omega(\text{SiO}_2) \geq / \%$	54	55	47	49
	$\omega(\text{ZrO}_2) \geq / \%$	-	-	-	15
Color	Blanco	Blanco	Blanco	Blanco	
Contenido de Partículas (Shot) $\leq / \%$	15	15	15	12	
Densidad Aparente (kg/m ³)	64 96 128	96 128	96 128	96 128	
Resistencia a la Tracción / kPa	30 50 70	50 70	50 70	50 70	
Cambio Lineal Permanente $\leq / \%$	1000°C × 24h \leq 2.5	1100°C × 24h \leq 2.5	1200°C × 24h \leq 3.0	1350°C × 24h \leq 3.0	
Coeficiente de Conductividad Térmica / [W/(m·K)]	200°C	0.07	0.06	0.06	0.06
	400°C	0.12	0.11	0.11	0.10
	600°C	0.20	0.19	0.17	0.15
	800°C	0.30	0.23	0.22	0.19
	1000°C	0.40	0.32	0.30	0.26

MODELOS

- Ordinary ceramic fiber blankets
- Operating Temperature Range
- Standard ceramic fiber blankets
- High-purity ceramic fiber blankets
- High-alumina ceramic fiber blankets
- Zirconium-containing ceramic fiber blankets

ROTORES Y FLECHAS NUESTROS BEST SELLERS



ROTORES DISEÑADOS AD HOC

MATERIAL

Grafito de alta pureza

Pureza: $\geq 99.9\%$ carbono (bajo contenido de cenizas y metales pesados).

Densidad: $1.7-1.9 \text{ g/cm}^3$ (según porosidad controlada).

Resistencia Térmica: Estable hasta 3000°C en atmósferas inertes.

Propiedades Mecánicas: Alta resistencia a la abrasión y bajo coeficiente de expansión térmica.

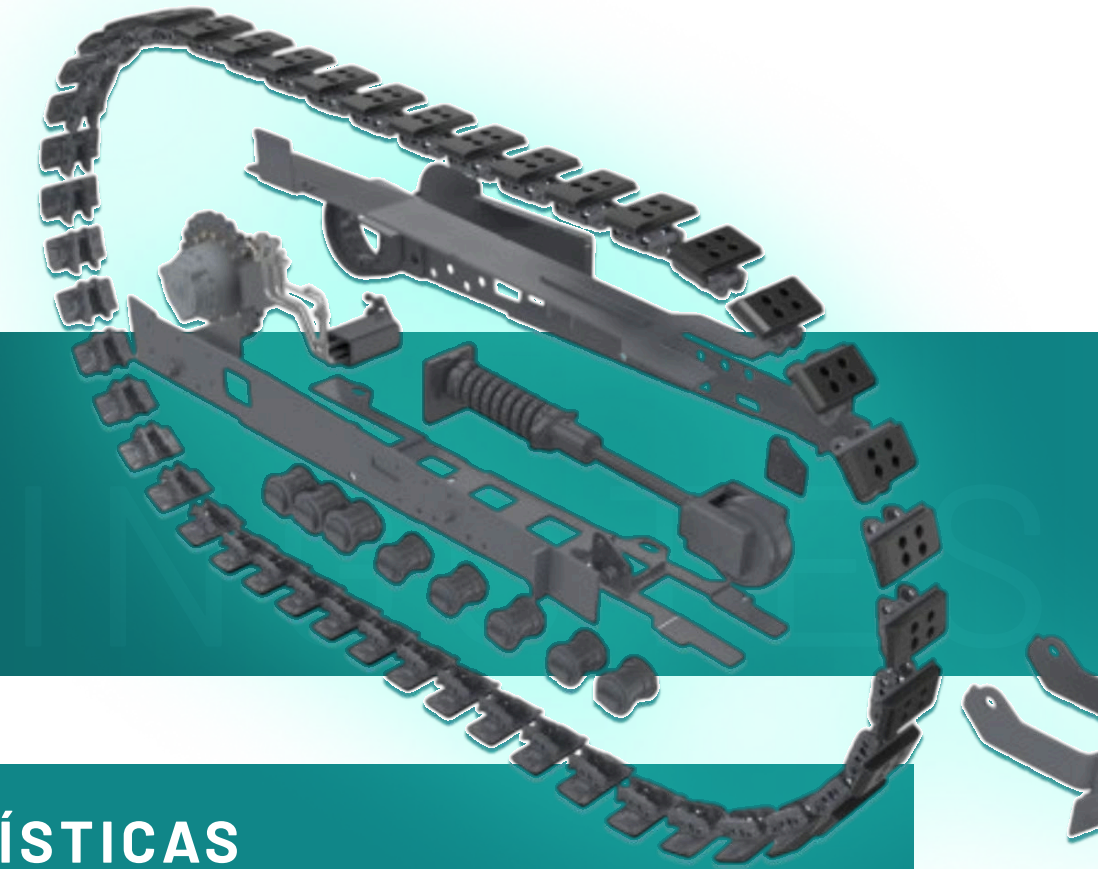
CARACTERÍSTICAS

Índices físicos y químicos del grafito crudo medio GSK

Ítem	Unidad	Valor técnico	Valor técnico
Densidad aparente	g/cm^3	1.72	1.75
Granularidad máxima	mm	0.8	0.8
Resistividad	$\mu\Omega\text{m}$	8.5	8.0
Resistencia a la flexión	Mpa	<10	17.5
Resistencia a la compresión	Mpa	>24	38.0
Coefficiente de dilatación térmica	$10/^\circ\text{C}$	<2.4	2.4
Conductividad térmica	W/m-K	120	140

CADENA PARA TREN DE LINGOTES

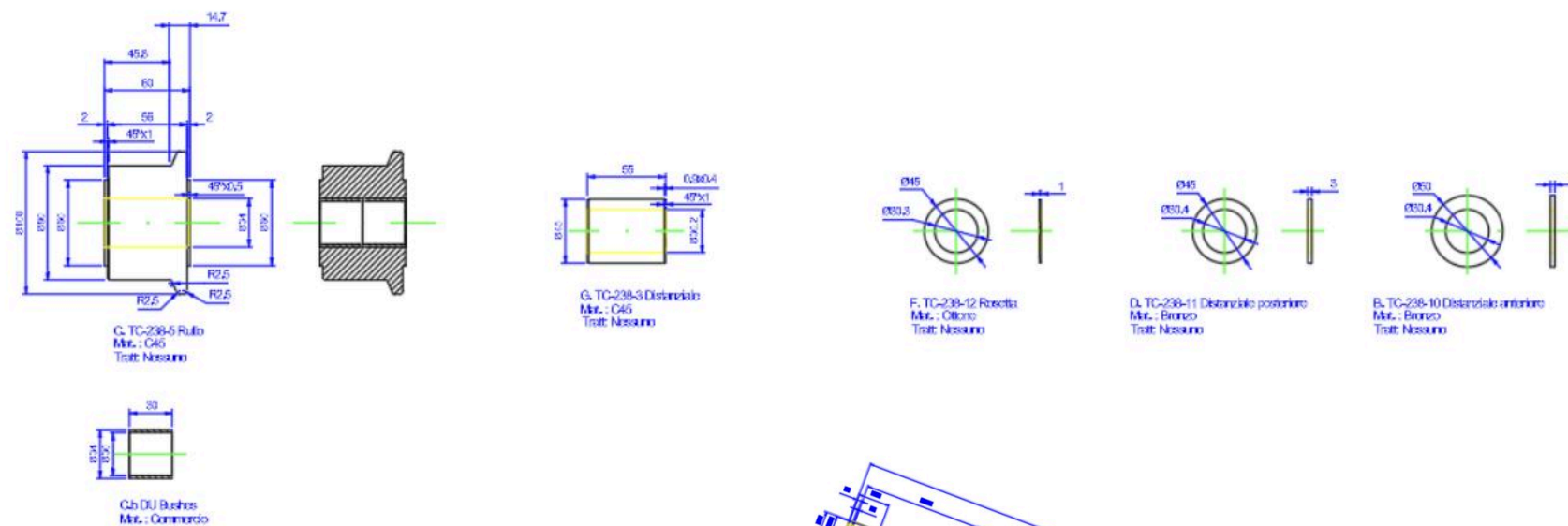
NUESTROS
BEST SELLERS



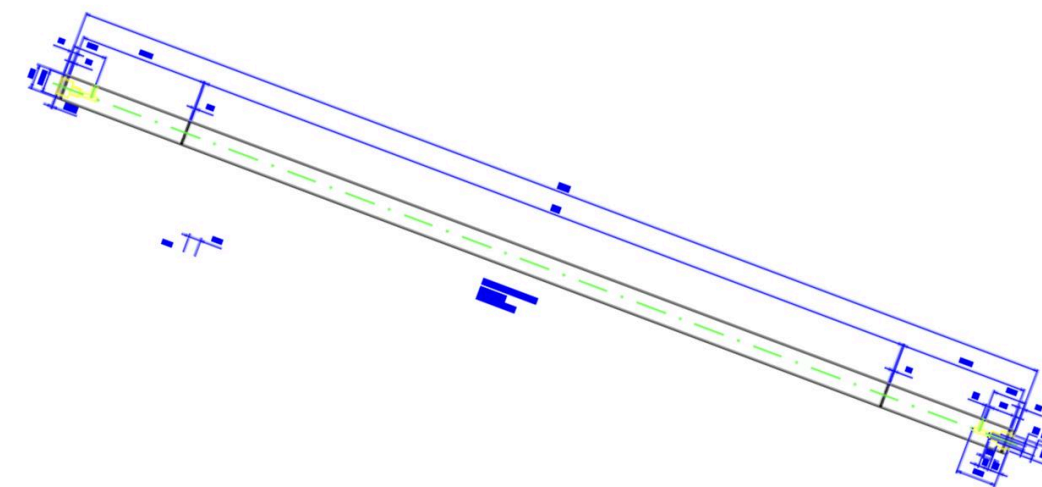
EJEMPLOS PRÁCTICOS

Cadenas en mesas de salida de colada continua:
Transportan los lingotes o planchones recién solidificados hacia el corte y enfriamiento.

Cadenas en sistemas de volteo de lingoteras:
Ayudan a inclinar las lingoteras para extraer los lingotes



DISEÑADOS AD HOC



CARACTERÍSTICAS

Material:

Acero aleado resistente al calor y desgaste (ej. acero al manganeso).

Diseño:

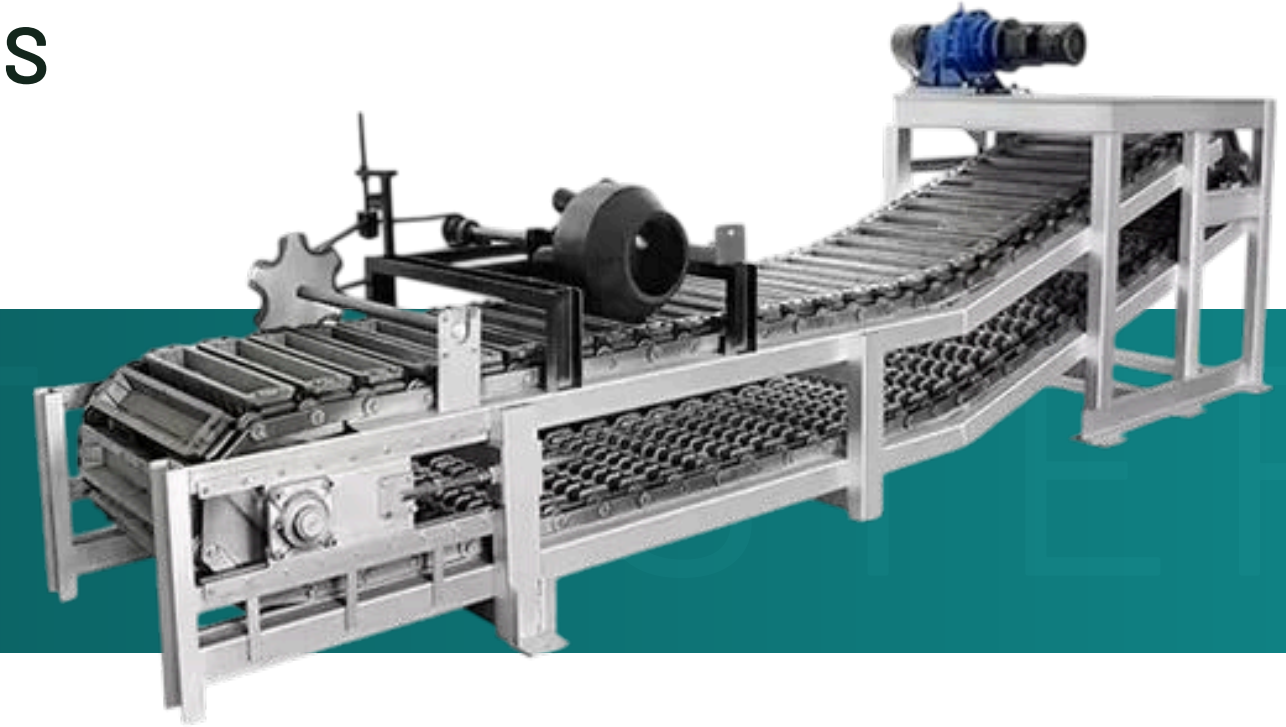
- Cadena de rodillos: Para soportar cargas pesadas (como en grúas o transportadores).
- Cadena de eslabones reforzados: Similar a las de maquinaria industrial pesada.

Lubricación:

Sistemas automáticos para evitar el desgaste por altas temperaturas.

ALUMINIUM INGOT CASTER

NUESTROS
BEST SELLERS



DESCRIPCIÓN Y ESPECIFICACIONES:

Estructura principal: 1 juego.

Moldes: 132 unidades instaladas + 3 unidades de repuesto.

Sistema de vertido con distribuidor de líquido: 1 juego.

Motor de frecuencia inversora: 1 juego.

Caja de control: 1 juego.

Tolva de líquido: 1 unidad.

Martillo desmoldeador: 2 unidades.

FUNCIONES PRINCIPALES:

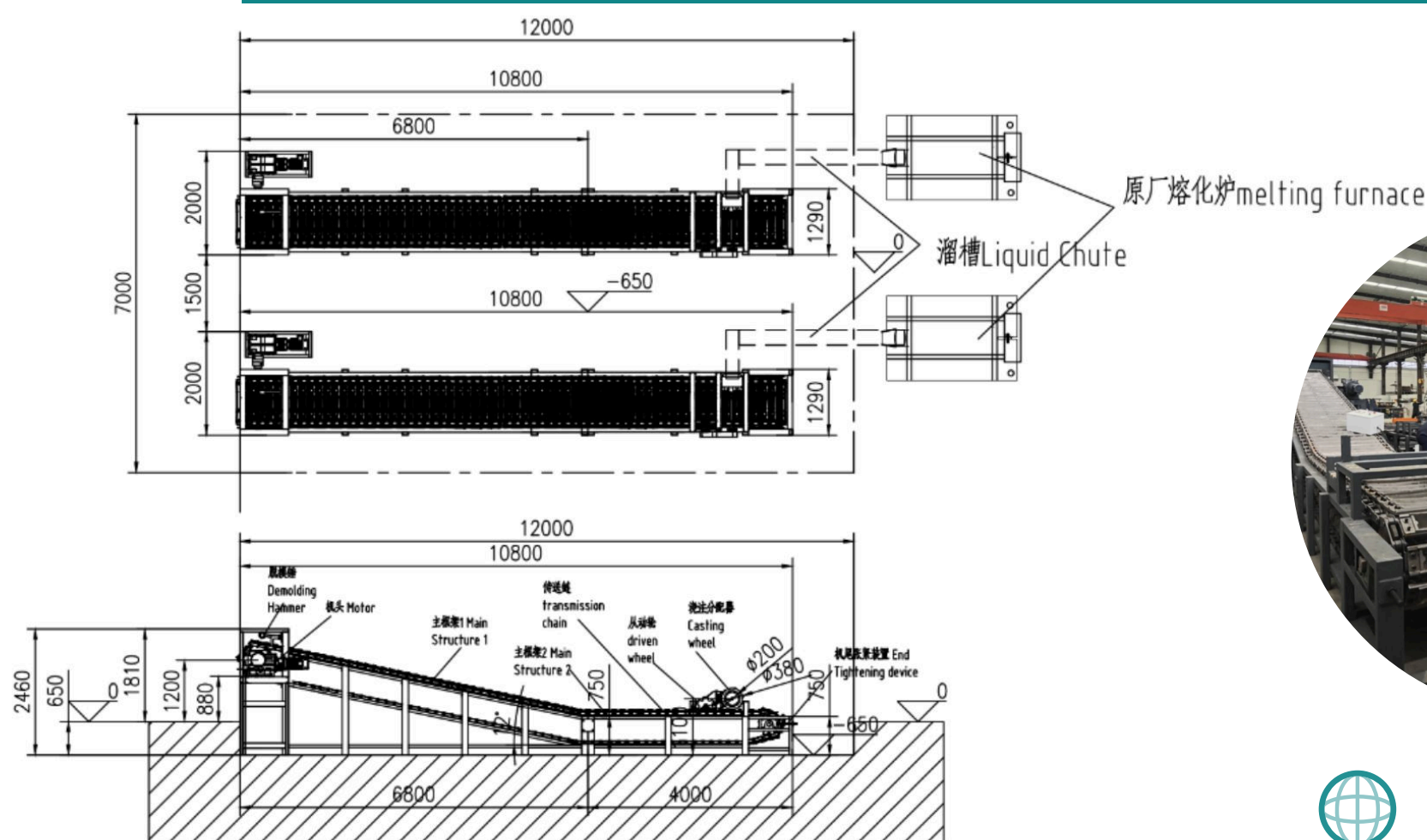
Moldeo del aluminio fundido: Toma el aluminio en estado líquido y lo vierte en moldes (fijos o móviles) para formar lingotes de tamaño estandarizado.

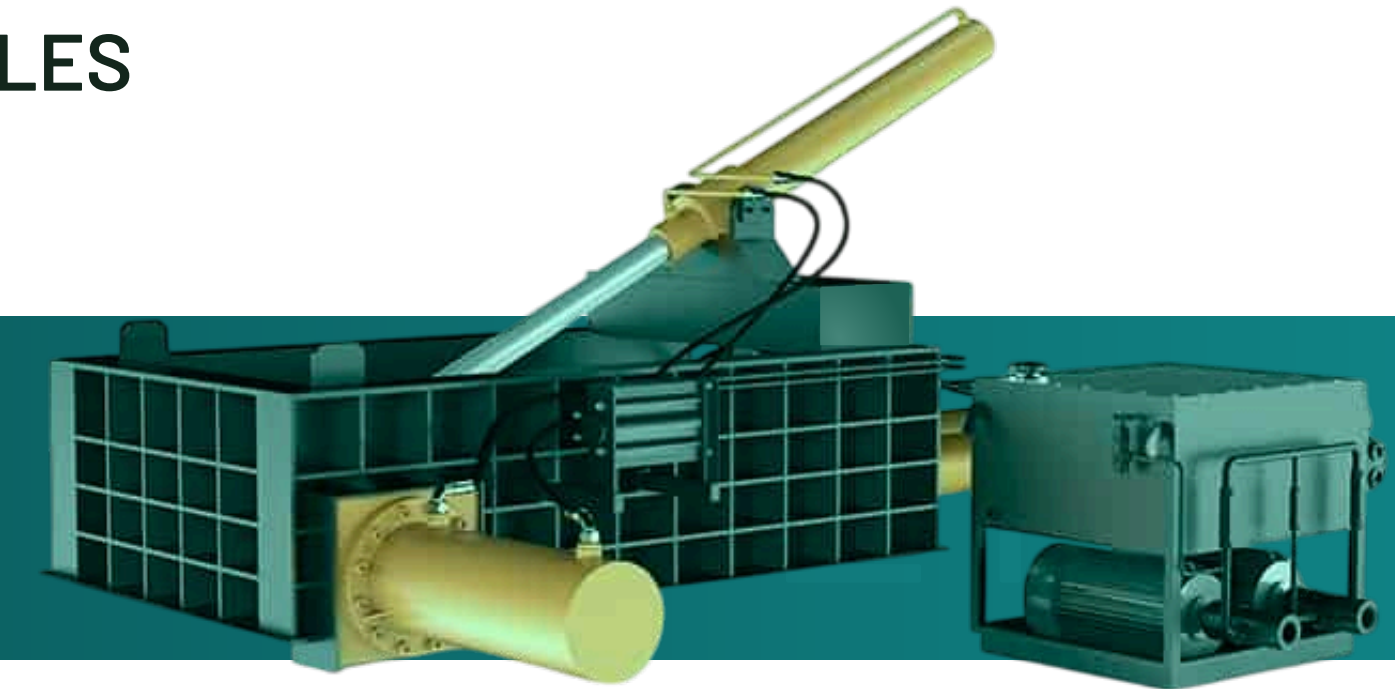
Enfriamiento controlado: El aluminio fundido se enfría y solidifica a través de un sistema de enfriamiento (por agua, aire o una combinación), asegurando la correcta cristalización del metal.

Extracción de los lingotes: Una vez solidificados, los lingotes se extraen del molde, ya sea de forma automática o manual, dependiendo del diseño de la máquina.

Transporte o apilado: Muchos sistemas modernos incluyen cintas transportadoras, brazos robóticos o apiladores para mover los lingotes a zonas de almacenamiento o procesos posteriores.

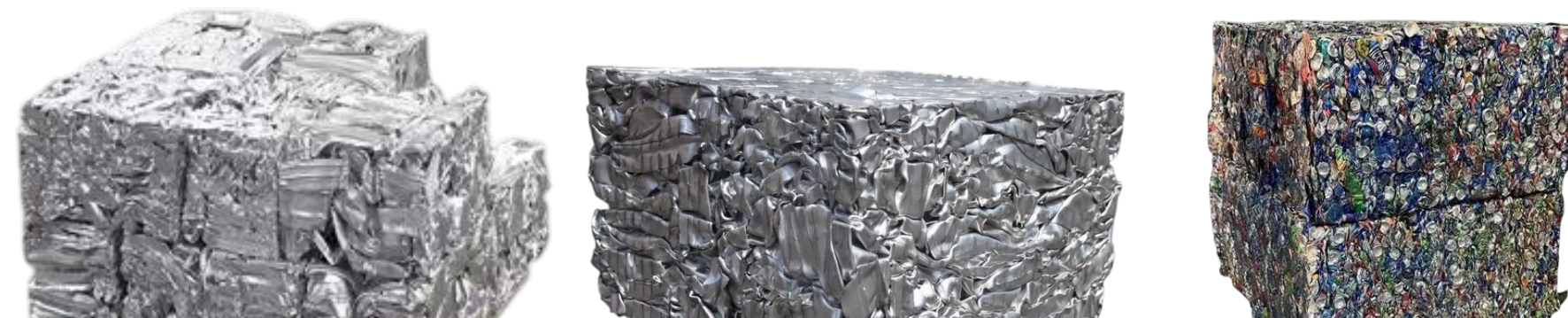
Control de calidad y seguridad: Equipados con sensores de temperatura, velocidad y otras variables para garantizar un producto uniforme y seguro durante el proceso.





HYDAULIC METAL BALER

NUESTROS BEST SELLERS



USO

Máquina industrial diseñada para compactar chatarra metálica en bloques densos llamados pacas o fardos.

Utiliza fuerza hidráulica para comprimir metales ligeros o pesados, reduciendo su volumen para facilitar su manejo, transporte o reciclaje.

FUNCIONES PRINCIPALES

Compactar chatarra metálica: Reduce el volumen de materiales metálicos (acero, aluminio, cobre, latas, perfiles, etc.) en bloques compactos.

Facilitar transporte y almacenamiento: Las pacas ocupan mucho menos espacio y son más fáciles de apilar, almacenar y transportar.

Preparar material para reciclaje: Los bloques generados tienen una densidad uniforme y son ideales para ser fundidos o re-procesados en industrias de reciclaje o fundición.

ESPECIFICACIONES

Presión nominal:	2500KN
Presión del sistema:	25Mpa
Tipo de accionamiento:	Accionamiento hidráulico
Tamaño de la paca:	500*500*500-1000 mm **
Tamaño de la cámara:	2000*1400*900 mm
Bomba de aceite:	160ycy * 2 juegos
Potencia del motor:	22kw*2 juegos (380V, 50hz, trifásico) **
Modo de operación:	Control manual / automático
Capacidad:	5.0-6.5 MT/hora
Tiempo de ciclo único:	≤130s
Peso de la máquina:	≈ 20.000 Kg
Aplicación:	Chatarra de aluminio, cobre, acero inoxidable
Plazo de entrega:	45 días laborables
Contenedor de envío:	1x contenedor de 40 pies



ALUMINIUM SLAG RECYCLING MACHINE

NUESTROS
BEST SELLERS

USO

Equipo industrial diseñado para recuperar el aluminio metálico que queda atrapado en la escoria generada durante el proceso de fundición. La escoria es el residuo que flota sobre el aluminio fundido e incluye óxidos, impurezas y algo de aluminio metálico aún no separado.

Esta máquina permite aprovechar ese aluminio residual y reducir pérdidas, aumentando la eficiencia del proceso de reciclaje o fundición.



FUNCIONAMIENTO

Carga de la escoria caliente: Se introduce la escoria recién generada desde el horno o crisol.

Separación física y/o mecánica: Se usan métodos como...

- Tamizado o cribado.
- Trituración controlada.
- Separadores por gravedad o vibración.

Recuperación del aluminio metálico: El aluminio se recoge en bandejas, depósitos o transportadores, separado del material no metálico (óxidos).

Reenviar el aluminio recuperado: El metal recuperado se puede;

- Fundir de nuevo directamente.
- Almacenar para procesamiento posterior.

Gestión de la escoria restante: La escoria libre de aluminio puede ser;

- Enfriada y dispuesta.
- Usada en otras industrias (como base de carreteras, cemento, etc).

DIE CASTING SERVO TRIMMING HYDRAULIC PRESS

NUESTROS
BEST SELLERS



CARACTERÍSTICAS

Máquina especializada, diseñada especialmente para piezas fundidas a presión que combina:

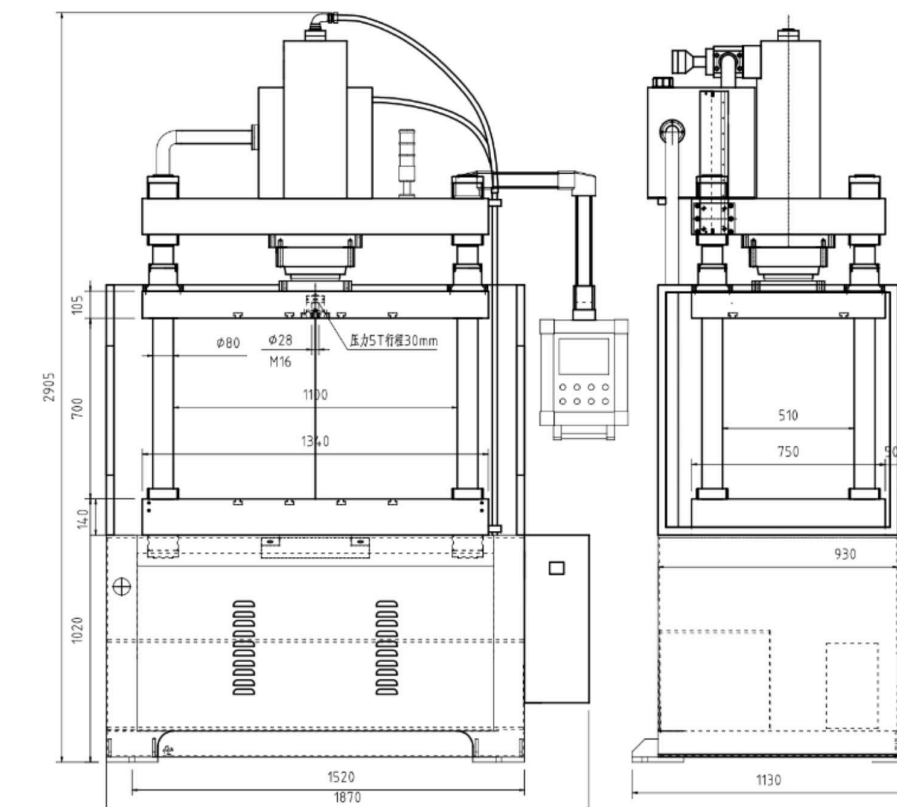
Die casting: fundición a presión de metales (como aluminio, magnesio o zinc).

Trimming: recorte del exceso de material o rebaba de la pieza fundida.

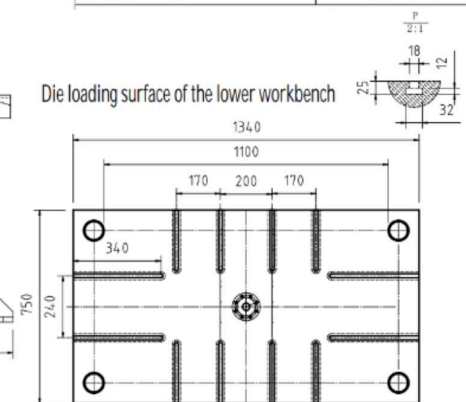
Servo + hidráulica: tecnología servo-asistida que controla con precisión los movimientos del sistema hidráulico.

VENTAJAS

- Alta precisión: gracias al control servo.
- Menor ruido y vibración que sistemas mecánicos.
- Mejor repetibilidad y calidad constante.
- Reducción de energía comparado con hidráulica tradicional.
- Menor mantenimiento y más fácil programación.
- Flexibilidad para diferentes tipos de piezas o moldes de recorte



Item	Unit	YMA4-60TS	
Main cylinder force	ton	60	
Max.Working pressure	Mpa	190	
Max.Stroke of ram	mm	450	
Max.Open height	mm	700	
upper ejection cylinder pressure	ton	5	
upper ejection cylinder stroke	mm	30	
upper work surface working table	RL(edge)	mm	1100
	FR(edge)	mm	750
Dimensions	RL(edge)	mm	1870
	FR(edge)	mm	1150
	H	mm	2860
servo Motor power	KW	11.6	
Workbench height from ground	mm	1000	
Total weight	t	2.8	
Oil consumption (46# or 68#)	L	230	
Equipment voltage		3 phase 480v/60 Hz	



COOLING TOWER MAQUINARIAS Y OTROS



USO

Sistema de intercambio térmico que se utiliza para reducir la temperatura del agua caliente utilizada en procesos industriales, devolviéndola a un estado más frío para su reutilización.

Funciona expulsando el calor del agua al ambiente mediante evaporación forzada o natural.

USOS COMUNES EN LA INDUSTRIA

Fundición y metalurgia: Enfriar moldes, hornos, lingoteras, sistemas hidráulicos.

Automotriz: Sistemas de refrigeración en procesos de estampado, inyección o fundición de aluminio.

HVAC (climatización de edificios): Enfriar agua de chillers en grandes edificios y centros comerciales.

Plantas de energía: Enfriamiento del agua utilizada en turbinas o generadores.

Industria plástica: Enfriamiento de moldes de inyección y extrusión.

PARÁMETROS

Modelo:	HTGP-40T
Potencia:	9.2kw
Capacidad de enfriamiento:	200000Kcal/H
Volumen de ventilador:	22000m ³ /h *2
Peso de la máquina:	850kg
Tamaño de la máquina:	3350*1140*2770mm



ACERO HR

Acero Laminado en Caliente (Hot Rolled)



USO

Estructuras: Vigas, perfiles y ángulos para edificios y grandes obras de ingeniería.

Maquinaria pesada: Chasis de camiones, equipos agrícolas y de construcción.

Vías de tren y componentes donde la resistencia prima sobre la estética.

CARACTERÍSTICAS:

Superficie: Rugosa y cubierta por una fina capa de óxido oscuro (casquilla).

Tolerancias: Menos preciso en sus dimensiones y con bordes ligeramente redondeados debido a la contracción durante el enfriamiento.

Costo: Más económico que el acero laminado en frío.

Propiedades: Más fácil de soldar y manipular.

PARÁMETROS

Categoría	Especificación / Rango	Observaciones
Normas comunes	ASTM A36, ASTM A1011, SAE 1006-1020, EN 10025	Varía por mercado y uso
Composición típica (A36)	C: 0.25-0.29% / Mn: 0.80-1.20% / P ≤ 0.04% / S ≤ 0.05%	Más carbono que el CR estándar, mayor resistencia
Límite de fluencia (Yield Strength)	250 - 355 MPa	Depende de grado y espesor
Resistencia a la tracción (UTS)	400 - 550 MPa	Menor precisión dimensional que CR
Elongación (%)	20 - 30%	Menor ductilidad que CR pero aún formable
Dureza Brinell (HB)	120 - 180	Más duro que el CR suave
Espesores comerciales	1.5 - 25 mm (lámina) / hasta 150 mm (placa)	Mayor rango que CR
Anchos estándar	1000, 1220, 1500, 2000 mm	Se corta a medida
Largos estándar	2000, 2440, 3000, 6000 mm	0 en bobina continua
Acabado superficial	Óxido/mill scale (capa oscura), decapado (pickled & oiled)	El P&O mejora la protección y estética
Tolerancia	± 0.1 - 0.3 mm (menos precisa que CR)	Ideal para piezas que no requieran alta precisión

ACERO CR

Acero Laminado en Frío (Cold Rolled)

USO

Automotriz: Paneles de carrocería (puertas, capós) que necesitan un acabado liso y preciso.

Electrodomésticos: Carcasas de heladeras, lavarropas y microondas.

Mobiliario metálico: Escritorios, estanterías y gabinetes.

CARACTERÍSTICAS:

Superficie: Lisa, uniforme y con un tacto a menudo aceitoso para protegerla del óxido.

Tolerancias: Muy preciso en sus dimensiones, con bordes definidos y ángulos rectos.

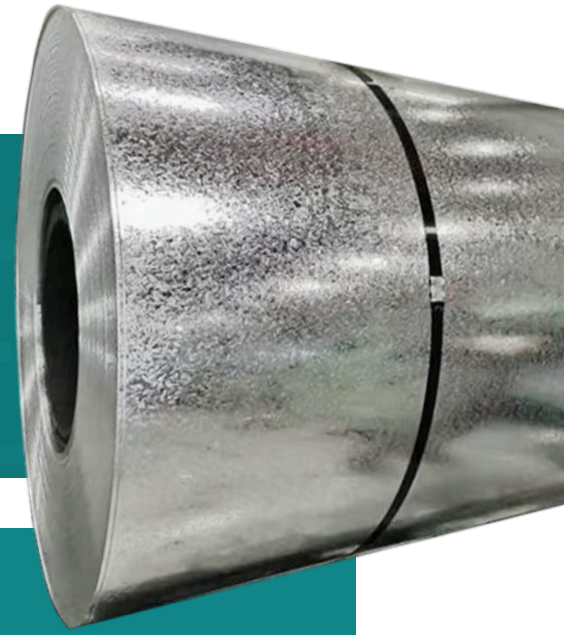
Costo: Más caro debido al procesamiento adicional.

Propiedades: Es más duro y resistente (hasta un 20% más) que el acero HR, pero menos flexible.

PARÁMETROS

Categoría	Especificación / Rango	Observaciones
Composición química típica (SAE 1008 / 1010)	C: 0.08-0.12% / Mn: 0.30-0.50% / P ≤ 0.035% / S ≤ 0.035% / Fe: balance	Bajo carbono → alta maleabilidad
Límite de fluencia (Yield Strength)	140 - 280 MPa	Varía por grado y temple
Resistencia a la tracción (Tensile Strength)	270 - 410 MPa	Alta ductilidad
Elongación mínima (50 mm)	28 - 40 %	Ideal para estampado
Dureza Brinell (HB)	40 - 70	Acero dulce
Espesores comerciales	0.25 - 3.0 mm	Lámina delgada y precisa
Acabados	Bright (brillante), Matte, Skin-pass	Según estética y uso final
Tolerancias	± 0.05 mm en espesor típico	Alta precisión
Normas comunes	ASTM A1008, SAE 1008-1010, JIS G3141, EN 10130	Varía por región
Forma	Dimensiones típicas	Uso frecuente
Bobina (Coil)	Ancho: 600-1500 mm Espesor: 0.25-3.0 mm	Procesos industriales, corte longitudinal, embobinado
Lámina (Sheet)	Largo: 1000-3000 mm Espesor: 0.25-3.0 mm	Carrocerías, línea blanca

GALVANIZADO EN ACERO



USO

Exteriores: Chapas para techos, canalones, vallas, postes y tornillería. Es ideal para cualquier aplicación expuesta a la lluvia y la humedad.

Sistemas de ventilación (HVAC): Conductos de aire acondicionado.

Construcción en seco: Perfiles metálicos (soleras y montantes) para paredes de yeso.

CARACTERÍSTICAS:

Resistencia a la corrosión: Es su principal atributo. El zinc crea una barrera protectora.

Protección por sacrificio: Si la superficie se raya, el zinc se corroe antes que el acero, manteniendo la integridad de la pieza.

Apariencia: Tiene un acabado metálico con un patrón cristalino característico llamado "flor".

PARÁMETROS

Parámetro / Característica	Galvanizado en Caliente (Hot-Dip)	Galvanizado Electrolítico	Norma de Referencia
Proceso	Inmersión de acero en baño de zinc fundido a ~450 °C	Depósito de zinc por electrólisis en solución acuosa	ASTM A123, ISO 1461, NMX-H-004
Temperatura del proceso	445-465 °C	20-40 °C (temperatura ambiente controlada)	-
Composición del recubrimiento	≥ 98% Zn, trazas de Al (0.005-0.02%), Ni o Pb opcionales	100% Zn o aleación Zn-Ni	-
Tiempo de inmersión / deposición	2-10 min	Velocidad variable, usualmente 10-60 min según espesor	-
Espesor típico	45-100 µm (hasta 200 µm en piezas gruesas)	5-25 µm	ASTM A123 (espesores mínimos)
Acabado superficial	Mate, grisáceo, textura cristalina (spangle)	Brillante, uniforme, liso	-
Resistencia a la corrosión	Muy alta (20-50 años en ambiente rural, 10-20 años en marino)	Media (1-5 años sin mantenimiento, depende del espesor)	-
Cobertura	Completa, incluso en aristas y cavidades internas	Limitada a áreas expuestas a la corriente eléctrica	-

REPORTES DE CALIDAD

Supervisamos cada etapa del proceso de fabricación con reportes detallados que aseguran el cumplimiento de los estándares exigidos.

The collage displays various components of a quality report, including:

- GENERAL INFORMATION:** Client, Product (Silicon metal 553), Inspection location (Tianjin), Inspection date (2024-02-029), Your reference number (N/A), PO number, Order quantity (25.00 MT), Qty ready for inspection (%), and Reference sample available (25.00 MT).
- INSPECTION RESULT:** Overall result (Pending), criteria table, and remarks (N/A).
- Actual Finding / Comments:** Multiple entries with 'N/A' results.
- Photographic Evidence:** Photos of sample bags, metal pieces, and a worker on a site.
- Technical Documentation:** Images of manuals and programs.
- Functional Check:** Photos of motors and electrical connections.



Verificación visual completa del equipo antes del embarque.



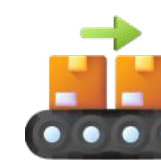
Informe detallado con resultado general, observaciones y puntos pendientes.



Registro de defectos y observaciones con evidencia fotográfica.



Control de documentación técnica: manuales, programas, piezas y planos.



Chequeo funcional en sitio: motores, dimensiones, conexiones eléctricas.

OPTIMIZACIÓN LOGÍSTICA

Maximizamos el uso del espacio y reducimos costos logísticos consolidando eficientemente cargas y embalajes.

Ejemplo de optimización:

当前货柜 ^

货柜类型: 40HQ

货柜尺寸: 1203.2*235.2*269.8cm

货柜承重: 26600kg

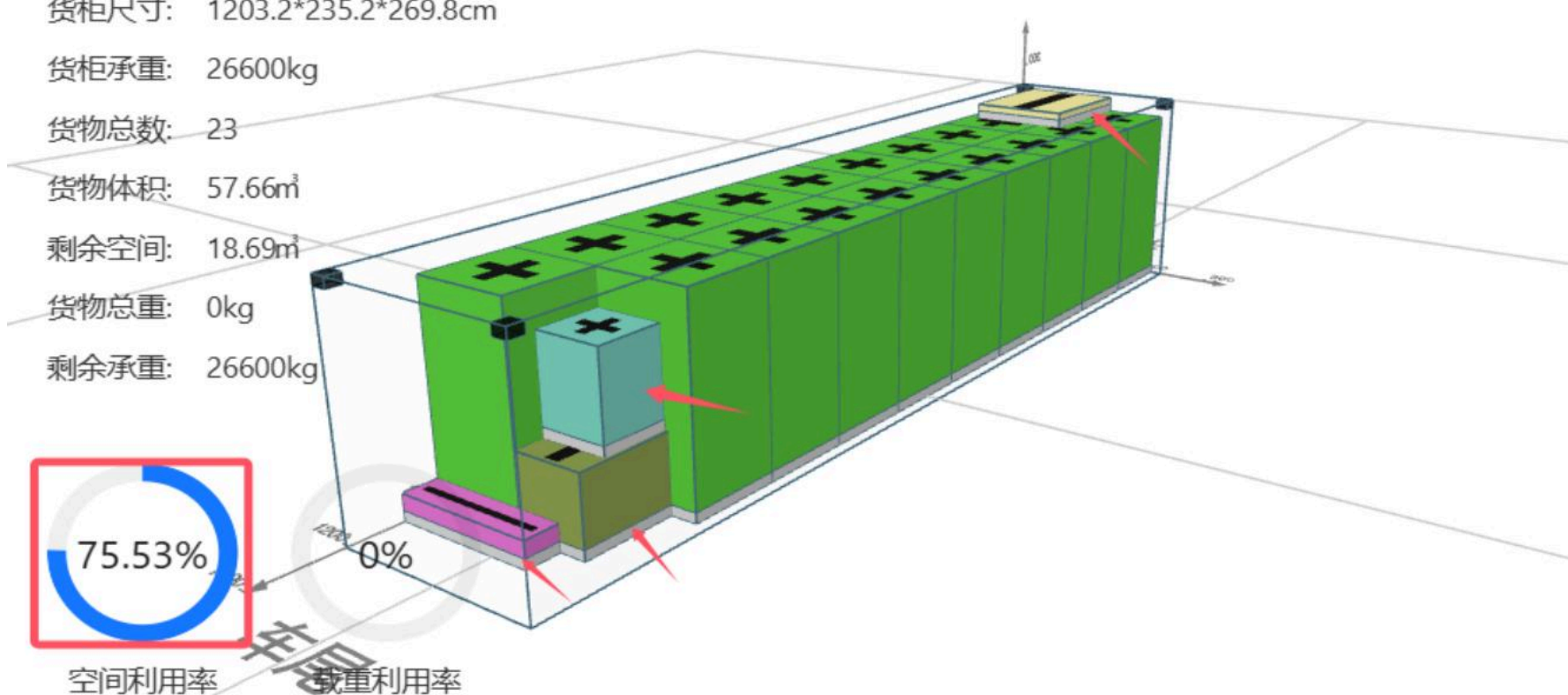
货物总数: 23

货物体积: 57.66m³

剩余空间: 18.69m³

货物总重: 0kg

剩余承重: 26600kg



● Consolidación inteligente

391 ítems organizados en solo 23 pallets, optimizando volumen y peso.

● Aprovechamiento del contenedor

Carga total ajustada a 1 contenedor 40HQ, minimizando envíos múltiples.

● Reducción de volumen

Distribución precisa de artículos en pallets para reducir el CBM total a 57.66 m³.

● Diversidad de productos

Agrupación de materiales heterogéneos (blankets, rotors, strips y equipos) en una sola carga.

● Embalaje eficiente

Uso de pallets estándar y cajas de madera diseñadas a medida para reducir espacio muerto.

SEGUIMIENTO DE PROYECTOS

Seguimiento en tiempo real para que siempre sepas en qué estado está tu pedido.

✓ Reporte de cargas 2024

<input type="checkbox"/>	Internal reference		POL ⓘ	Peso ⓘ	CBM ⓘ	ETD ⓘ	ETA ⓘ	Entrega en Planta
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0025	+	Guangzhou, Gua...	130	2.38	Oct 14, 2024	Nov 3, 2024	Nov 13, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0026	+	Qingdao, Shand...	25,100	4.5	Jul 29, 2024	Aug 18, 2024	Aug 24, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0027	+	Tianjin, China	1,365	4.15	Aug 16, 2024	Sep 12, 2024	Sep 23, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0028	+	Guangzhou, Gua...	720	5.95	Sep 30, 2024	Oct 30, 2024	Nov 11, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0029	+	Guangzhou, Gua...	8,000	21.74	Oct 14, 2024	Nov 3, 2024	Nov 13, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0030	+	Xin'Gang, Binhai...	25,050	25	Aug 22, 2024	Oct 12, 2024	Oct 18, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0031	+	Shanghai, China	20,000	40	Oct 30, 2024	Nov 22, 2024	Nov 30, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0032	+	Xin'Gang, Binhai...	25,050	25	Oct 12, 2024	Nov 24, 2024	Dec 4, 2024
<input type="checkbox"/>	ALE-C-0033	+	Qingdao, Shand...	25,050	25	Nov 27, 2024	Dec 21, 2024	Dec 30, 2024

NUESTRAS FABRICAS Y OFICINAS



Contáctanos

✉ info@al-linx.com

☎ +39 338 536 5219