

REIVINDICACIONES

1. Proceso para obtener una composición para pastillas de frenos CARACTERIZADO por tener las siguientes etapas:
 - a) Mezcla las materias primas en un mezclado de palas durante dos a tres horas, teniendo en cuenta la siguiente proporción en cuanto a la totalidad de la mezcla base: lubricante 13,95% seleccionado de grafito, coque y antracita; metales 41,86% seleccionados de latón o lana de acero; carga mineral 20,93% que consiste de talco, mica, barita o magnesitas; materiales orgánicos 18,60% y fibras 4,65% seleccionadas de fibra de vidrio, kevlar, aramidas o lana de roca;
 - b) Adicionar a la mezcla base polvos metálicos en una proporción 3:2 (3 de mezcla base y 2 de polvos metálicos); en donde los polvos metálicos se componen de 50% de cobre y 50% de bronce en donde el porcentaje de cobre de los polvos metálicos se puede subdividir en un 66% de granulometría 125, y un 33% de granulometría 200;
 - c) Pesar la mezcla proveniente de la formulación dosificando la cantidad de mezcla a utilizar;
 - d) Aplicar resina a las platinas como adhesivo para el segmento de fricción mientras pasa al proceso de curado;
 - e) depositar en el troquel, la cantidad de mezcla correspondiente para pasar al proceso de prensado en frío;
 - f) conformar una torre de pastillas para el prensado en caliente, aplicando material desmoldante a las prensas;
 - g) continuar con la etapa de curando, disponer de las torres de presando en un horno a una temperatura entre 300 y 350 grados centígrados, por un espacio de tiempo que varía entre 20 y 40 minutos;
 - h) desarmar las torres de pastillas y proceder a mecanizarlas o rectificarlas;

- i) pulir la pieza en un tiempo de 30 a 40 segundos;
 - j) marcar y empacar la pieza o producto final
-
- 2. Proceso para obtener una composición para pastillas de frenos de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque en el proceso de prensado en frío se aplica una presión de 50-70 toneladas, durante dos segundos.
 - 3. Proceso para obtener una composición para pastillas de frenos de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque la torre de prensado se conforma en lotes de 80-100 juegos de pastillas, las cuales se disponen en capas en contra cara.
 - 4. Proceso para obtener una composición para pastillas de frenos de acuerdo con la reivindicación 1 caracterizado porque en la etapa de curado sucede un proceso de polimerización que aglutina todos los componentes de la formulación.
 - 5. Composición para pastillas para frenos de motocicletas CARACTERIZADA por una mezcla base de: base lubricante 13,95% seleccionada de grafito, coque y antracita; metales 41,86% seleccionados de latón o lana de acero; carga mineral 20,93% que consiste de talco, mica, barita o magnesitas; materiales orgánicos 18,60% y fibras 4,65% seleccionadas de fibra de vidrio, kevlar, aramidas o lana de roca con polvos metálicos que se componen de 50% de cobre y 50% de bronce; donde la mezcla está en una proporción 3:2, 3 veces de mezcla base y 2 veces de polvos metálicos.