REIVINDICACIONES

1. Proceso para la fabricación de 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 en 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 menor a 0.149 mm, y un 33% de granulometría mayor a 0.074 mm;
   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 a una presión de 0.6865 MPa a 1.177 MPa, durante dos segundos;
   f) conformar una torre de pastillas para el prensado en caliente, aplicando material desmoldante a las prensas;
   g) curado de las pastillas, disponiendo 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 la fabricación de 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.

3. Proceso para la fabricación de 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.

4. Composición de 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.