



1950 siaspeed

Максимум эффективности для превосходной обработки поверхности

sia
ABRASIVES



1950 siaspeed – K40 - P600



Описание продукта

Тип зерна:	Комбинированный	K40 – K80
	Корунд повышенной чистоты	P100 – P600
Диапазон зернистости:	40; 60 – 1500	
Основа:	Бумага	
Способ нанесения абразива:	Электростат. откр.	P220 – P600
	Электростат.	K40 – P180
Связка:	Синтетическая смола	
Покрытие:	Стеаратовое	начиная с K080

Преимущества

- Абразивный материал для высокой производительности
- Высокая производительность съема
- Максимальный срок службы
- Универсальный продукт
- Минимальное засорение благодаря стеаратовому покрытию
- Низкий расход материала
- Однородная шлифуемая поверхность

Области применения

- Подшлифовка полиэфирных и комбинированных материалов (композитов)
- Шлифование переходов, налета ржавчины и следов от камней
- Шлифование шпатлевки и порозаполнителя
- Подшлифовка новых деталей и заводских грунтовых покрытий
- Сошлифовка старого ЛКП
- Матирование старого и нового ЛКП для подлакировки
- Выравнивание поверхности шпатлевки, порозаполнителя и лаков

1950 siaspeed – P800 - P1500



Описание продукта

Тип зерна:	Корунд
Диапазон зернистости:	P800 – P1500
Основа:	Пленка
Способ нанесения абразива:	Спецобработка
Связка:	Синтетическая смола
Покрытие:	Стеаратовое

Преимущества

- Однородная шлифуемая поверхность
- Максимальный срок службы
- Равномерное распределение абразива на пленке
- Превосходное качество обработки поверхностей, никаких царапин
- Возможна мокрая и сухая обработка

Области применения

- Матирование старого и нового ЛКП для подлакировки
- Удаление пылевых включений и дефектов типа «апельсиновая корка»
- Подшлифовка красок и лаков
- Финишная обработка для подготовки к полированию для получения высокоглянцевых поверхностей

Демонстрация продукции



Дополнительную информацию о продуктах, областях применения и многом другом см. на www.sia-abrasives.com

1950 siaspeed – Полный ассортимент для любого применения

Крупнозернистый абразив 40 – 180

Превосходная производительность благодаря оптимизированной комбинации абразивных зерен

Мелкозернистый абразив 220 – 600

Минимальное забивание благодаря открытому распределению

Мелкозернистый абразив

800 – 1500

Новое качество на пленочной основе

Съем

Качество поверхности

FiboTec

K40 – P600

Идея, взятая у самой природы.

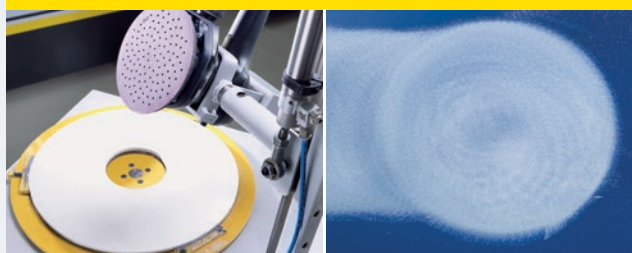
Иновация от sia Abrasives.

В основе нового шлифкруга FiboTec Мультиотверстный лежит числовая последовательность Фибоначчи. Эта спиралевидная структура, которая сплошь и рядом встречается в природе, обеспечивает оптимальное пылеудаление благодаря особой перфорации, минимальное забивание шлифматериала и, как следствие, его долгий срок службы.

Обычная перфорация



FiboTec Мультиотверстный: увеличение производительности съема на 50 %

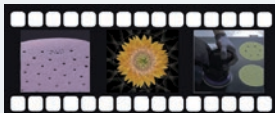


Трудоемкие испытания, проведенные в лабораторных условиях с использованием автоматизированного оборудования, дали удивительные результаты: в зависимости от материала и области применения абразивный круг FiboTec шлифует в 4 раза дольше по сравнению с обычными шлифкругами.

Преимущества

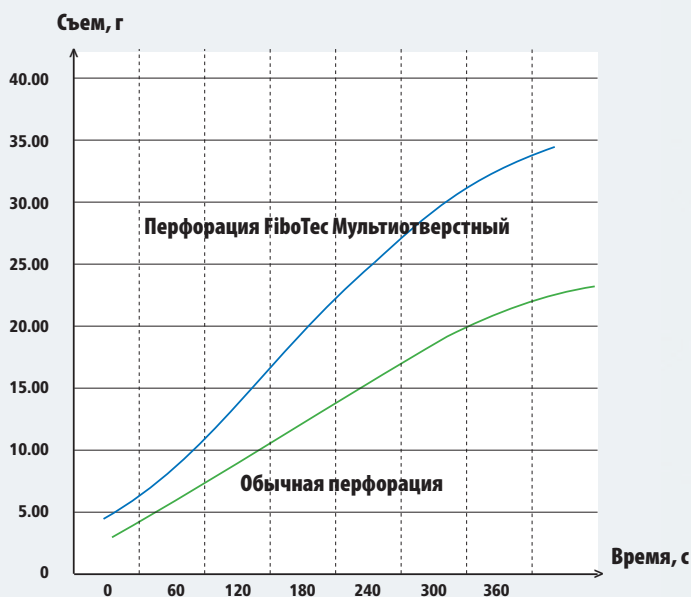
- Увеличение производительности съема до 50 % благодаря оптимальному пылеудалению и минимальному засорению
- Повышение производительности
- Повышение эксплуатационной надежности
- Обеспечение безопасности пользователя и защиты его здоровья

Демонстрация продукции



Дополнительную информацию о продуктах, областях применения и многом другом см. на www.sia-abrasives.com

Сравнение производительности – FiboTec Мультиотверстный*



* Сравнение производительности выполнялось при следующих условиях:

шлифматериал: 1950 siaspeed, Ø 150 мм, 119 и 15 отверстий, зерно: 400 материал: мягкая шпатлевка, машина: эксцентриковая, 150 мм, ход 5 мм, опорная тарелка: 103 отверстия, мягкая, автоматизированная машина в лабораторных условиях



Открытое распределение

P220 – P600

Увеличение производительности съема более чем на 20 % при минимальном забивании

В материалах нового поколения нанесение абразива происходит открытым способом (= с зазорами между зернами) с оптимизированным позиционированием абразивных зерен и улучшенным составом с использованием стеарата (без цинка). Этот процесс обеспечивает увеличение производительности съема более чем на 20 % при минимальном забивании и максимальном сроке службы.

Предыдущая технология нанесения: электростатический способ



Новая технология нанесения: открытая

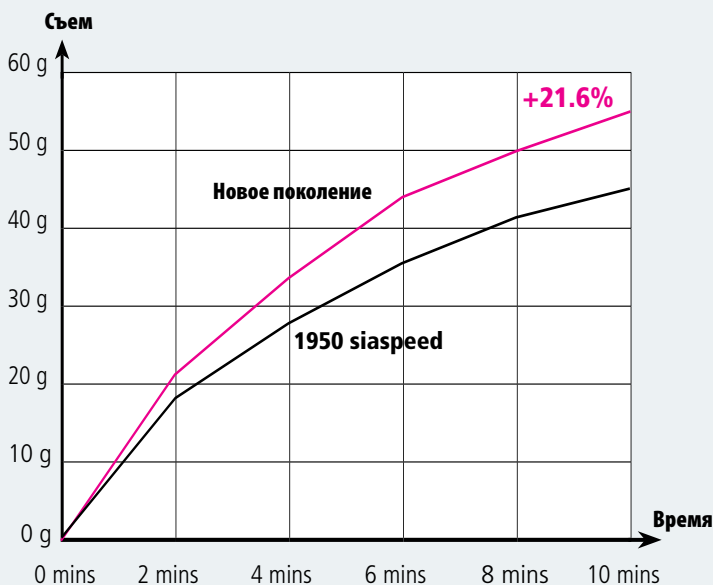


При обычной технологии нанесения абразива используется электростатический способ. Новой технологией предусмотрена оптимизация позиционирования абразивных зерен с их открытым распределением. Это обеспечивает улучшенную производительность съема при минимальном засорении.

Преимущества

- Минимальное засорение благодаря открытому распределению и оптимизированному составу с использованием стеарата (без цинка)
- Эффективный съем
- Максимальный срок службы
- Низкий расход материала
- Повышение эффективности
- Снижение расходов

Сравнение производительности – 1950 siaspeed нового поколения*



* Сравнение срока службы выполнялось при следующих условиях:

шлифматериал: 1950 siaspeed, P240, Ø 150 мм, 15 отверстий, шлифование с эксцентриковой шлифмашинкой: ход 5 мм, опорная тарелка: мягкая, поверхность: шпатлевка, шпатлевка Unipol Polyester, автоматизированная машина в лабораторных условиях

P800 – P1500

Максимальная производительность в сегменте мелкозернистых абразивов

Увеличенный втрое срок службы благодаря высокому качеству

Сегмент мелкозернистых абразивов был оптимизирован — нам удалось добиться значительного повышения производительности шлифматериала и одновременно уменьшить его засоряемость.

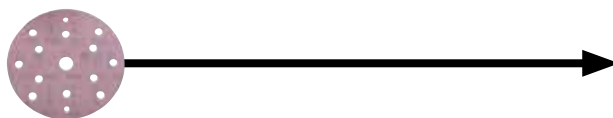
Сравнение производительности – мелкозернистый абразив 1950 siaspeed*

Прежнее качество



= 3 круга на капот

Новое качество



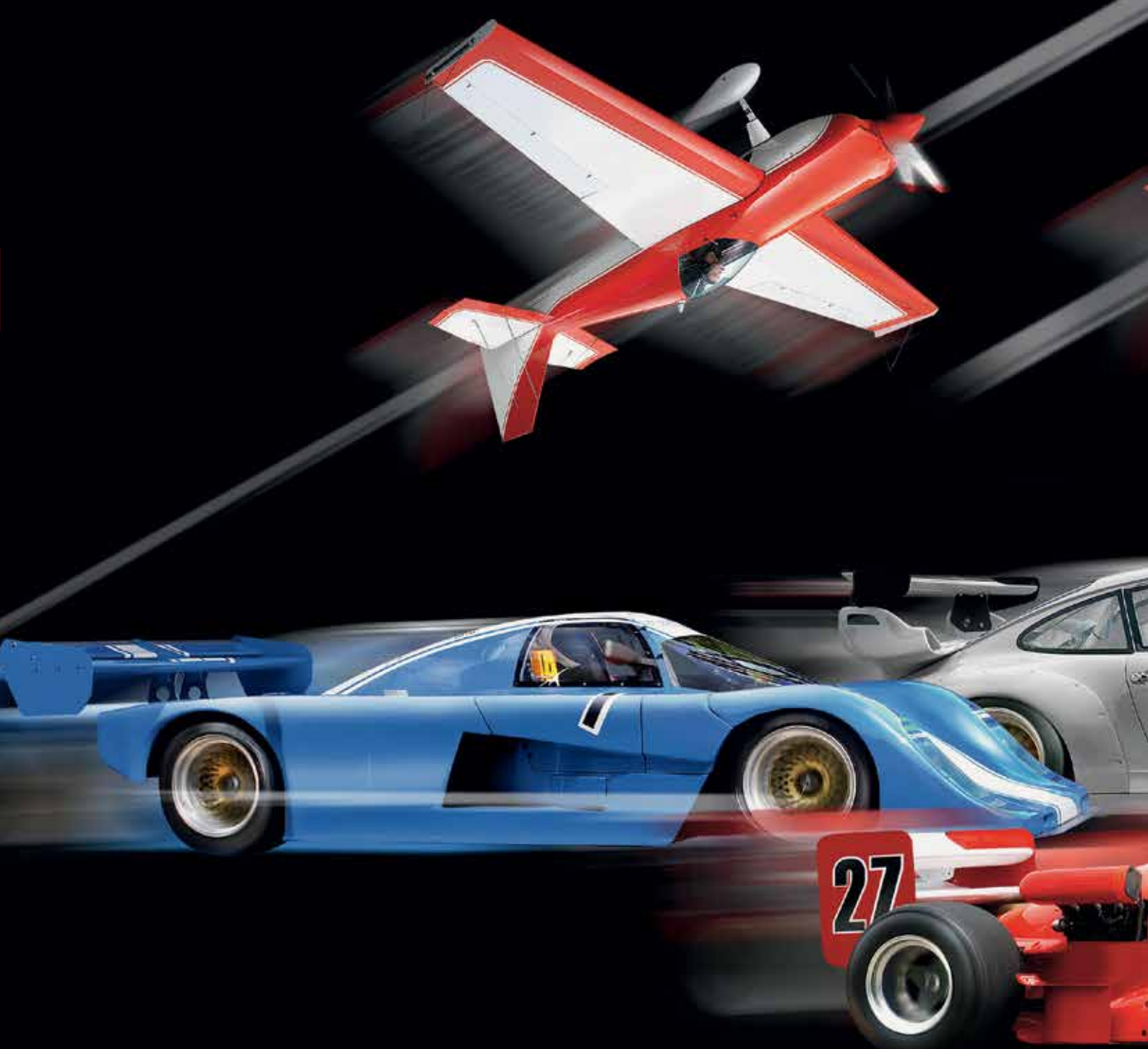
Только 1 круг на весь капот

Преимущества

- Производительность шлифования: увеличенный втрое срок службы
- Стойкость к засорению: очень высокая
- Экономия времени: более эффективная и быстрая обработка
- Экономия расходов: повышение эффективности и низкий расход шлифматериала
- Матирование: однородная шлифуемая поверхность

* Сравнение производительности выполнялось при следующих условиях:

шлифматериал: 1950 siaspeed, Ø 150 мм, 15 отверстий, зернистость 800, материал: новое ЛКП, нанесенное 24 часа назад, шлифмашина: эксцентриковая, ход 2,5 мм, опорная тарелка: 103 отверстия, сверхмягкая. Круг был заменен, как только на поверхности появились спиралевидные разводы.



Правильное решение для превосходной обработки поверхности

www.sia-abrasives.com