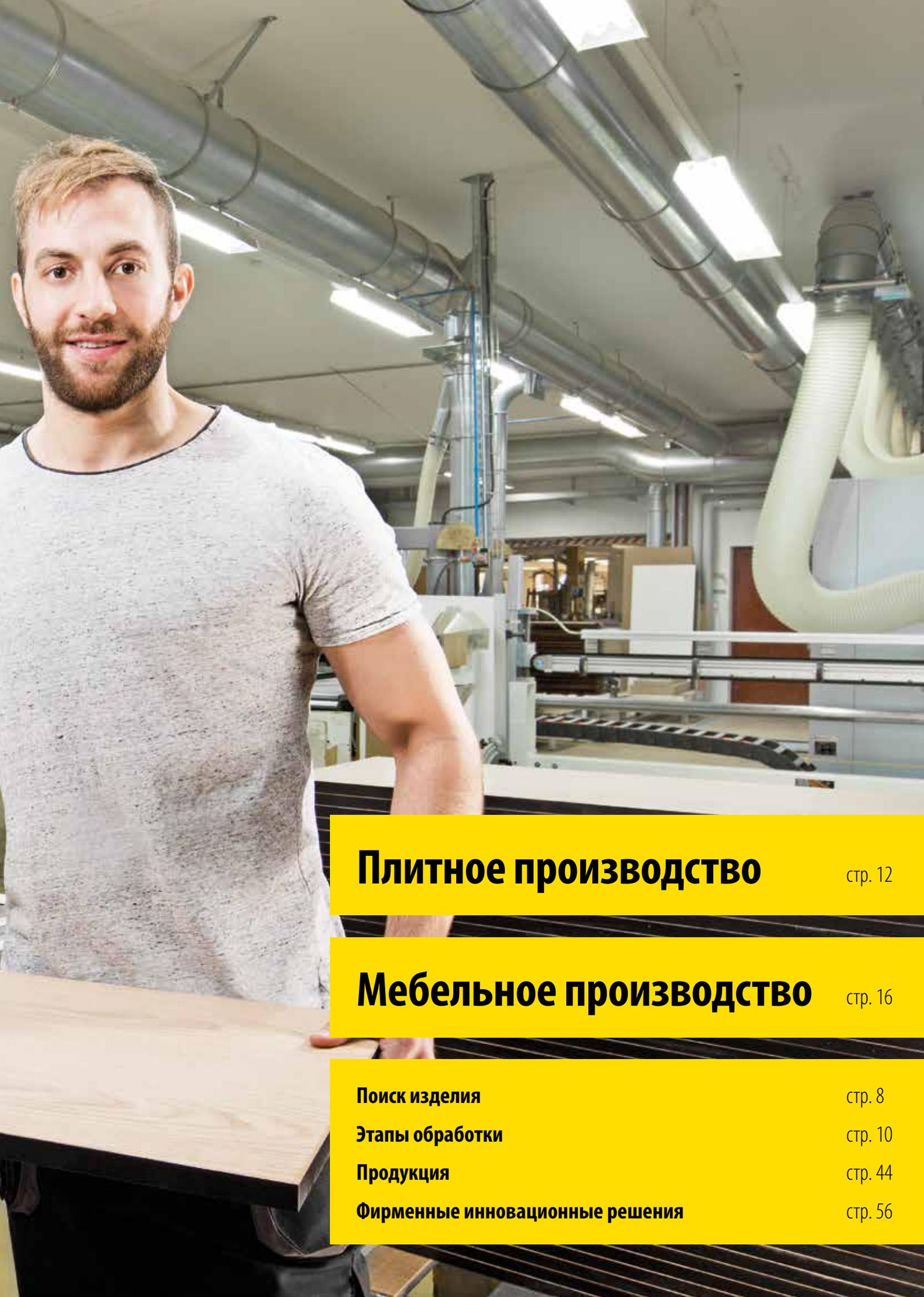




Мебельная промышленность

Профессиональные решения для шлифования массивной древесины и древесных материалов





Плитное производство

стр. 12

Мебельное производство

стр. 16

Поиск изделия

стр. 8

Этапы обработки

стр. 10

Продукция

стр. 44

Фирменные инновационные решения

стр. 56

sia Abrasives



sia Abrasives — ваш специалист по абразивам

Наша страсть — профессиональные решения в области шлифования для промышленного и коммерческого сектора.

Благодаря четко продуманным процессам шлифования каждого материала и каждого конкретного применения мы всегда находим правильный путь для получения идеального результата отделки поверхности.

Являясь одним из крупнейших в мире производителей высококачественных абразивных материалов, мы разрабатываем и производим абразивы самых разных форм, размеров и спецификаций.

Наша цель — решение для вашей идеальной поверхности





Решения для профессионалов

Экономично и выгодно

- Абразивные материалы от sia Abrasives успешно используются в различных отраслях промышленности.
- Комплексный анализ процессов шлифования позволяет быстро добиваться нужных результатов без значительных затрат.
- Высокая производительность рабочего процесса как высшая цель.



Высшее качество

Лидер в области инновационных технологий

- Современные производственные процессы и технологии гарантируют высочайшее качество.
- Процессы с ультразвуковым контролем обеспечивают неизменно высокий уровень качества.
- Стандартизированные процедуры испытаний гарантируют максимальную безопасность выпускаемой продукции.



Компетентный партнер

Технически подкованный и обладающий большим опытом

- Профессионалам от профессионалов — лучшие рекомендации для успешных результатов шлифования.
- Наши опытные специалисты найдут для вас наилучшее решение.
- Рядом с вами. Более чем в 80 странах по всему миру.



Превосходное качество

Чистовая отделка с sia Abrasives

- Безупречная отделка поверхности обеспечивает защиту, улучшает дизайн и эстетические аспекты или увеличивает функциональность.
- Мы поможем вам добиться лучших результатов на любой поверхности.
- С вас задача — с нас ее решение!



Опытный специалист

Опытный и проверенный

- Абразивные материалы являются нашей основной специализацией.
- Мы предлагаем полный ассортимент для любых шлифовальных работ.
- Мы являемся производителям с более чем 140-летним опытом!



Больше информации

Промышленное ноу-хау

Являясь ведущим мировым производителем высококачественных абразивных материалов с более чем 140-летним опытом производства и инновационными разработками, мы в точности знаем технологические этапы наших заказчиков и предлагаем оптимальное решение по шлифованию любого материала.

sia Abrasives — лучшие решение для шлифования

Мы — ваши специалисты в области шлифовальных материалов

sia Abrasives является опытным экспертом в области шлифования древесины. Мы начинали свою деятельность с производства шлифматериалов для обработки массивной древесины и древесных материалов.

Наш широкий ассортимент продукции предназначен для обработки поверхностей массивной древесины, древесных материалов, искусственного камня, а также ЛКМ. Различные формы шлифматериалов — от кругов и широких и поперечных лент до шлифовальных губок разной степени твердости — превосходят любые ожидания с точки зрения механической нагрузки, качества обработки поверхности и срока службы.

Мы — ваши специалисты в области шлифовальных материалов. Убедитесь сами!

Плитное производство



Мы предлагаем профессиональные решения, отвечающие потребностям промышленных производителей древесных плит, фанеры, панелей из массивной древесины и искусственного камня.

Мебельное производство



Шлифовальные материалы для изготовления мебели на заказ. Для обработки поверхностей из массивной древесины, древесных материалов и искусственного камня, ЛКМ.

Больше
информации



Наши решения



Улучшайте качество шлифования

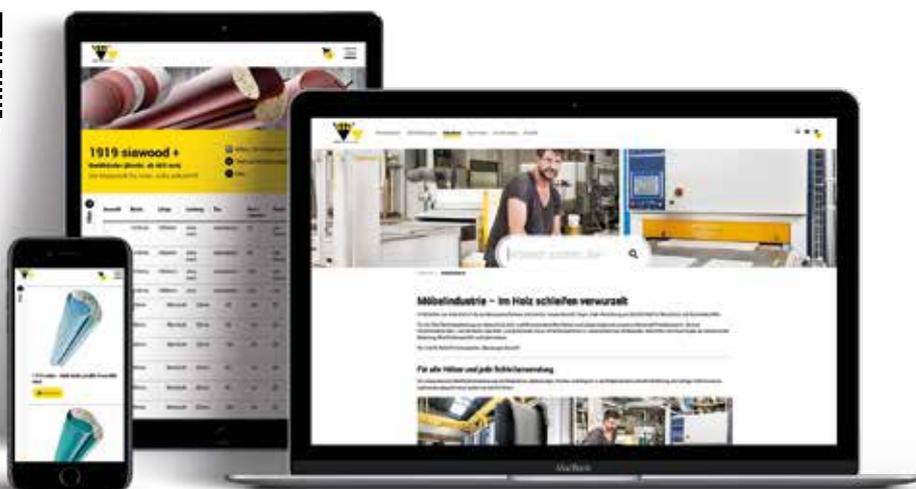
Повышайте производительность и рентабельность своего предприятия

Сложная обработка поверхности боковых частей, крышек, передних панелей и полок требует опыта, применения правильной технологии и идеально подобранной системы абразивных материалов.

Мы поможем вам:

- добиться стабильного качества поверхности;
- ускорить производственные процессы;
- оптимально использовать абразивные материалы;
- улучшить качество поверхности;
- минимизировать простои оборудования.

sia-abrasives.com



Следите за нами
новостями





Поиск изделия
**Мебельная
промышленность**

**Материалы
Плитное производство**



	ДСП	MDF / HDF	Фанера Массивная древесина
1719 sialac			
1730 sialac			
1749 siaral f			
1918 sialac			
1919 siawood +			
1920 siawood			
1950 siaspeed — тонкое шлифование			
1960 siarexx			
2728 siapan	•	•	
2747 siatur			
2918 siapan			•
2920 siawood x			
2936 siatur jj			
2951 siatur h			
3708 siapan	•	•	
7900 sianet			
7940 siaair			

**Материалы
Мебельное производство**



	ДСП, MDF, HDF	Фанера	Твердая древесина Мягкая древесина	Искусственный камень	ЛКМ УФ-отверждения	ЛКМ на водной основе	ЛКМ на полиуретановой основе
1719 sialac						•	
1730 sialac					•		
1749 siaral f	•						
1918 sialac				•		•	•
1919 siawood +		•	•	•			
1920 siawood		•	•				
1950 siaspeed — тонкое шлифование					•		
1960 siarexx		•	•				
2728 siapan							
2747 siatur	•				•		•
2918 siapan							
2920 siawood x		•	•				
2936 siatur jj		•	•				
2951 siatur h		•	•	•	•	•	•
3708 siapan							
7900 sianet		•	•				
7940 siaair				•	•		•

Шлифование / Применение



Калибровочное шлифование	Подготовительное шлифование	Подшлифовка	Промежуточное шлифование лака	Профильное шлифование	Подготовка к полированию	Удаление ЛКП	Ручное шлифование	Шлифование ручным инструментом
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
					•			
	•						•	•
•	•							
				•				
•	•							
						•		
	•			•				
	•						•	
•	•							
	•						•	•
					•			•

Страница



Рекомендация по шлифованию	Страница
35, 37, 39, 42, 43	46
35	46
19	47
31, 37, 39, 42, 43	47
19, 23, 27, 35, 37, 39	48
27, 31	48
31, 35, 39, 42, 43	49
49	49
15	50
19, 35, 37, 39	50
15	51
19, 23, 27, 31	51
27, 31	52
27, 31, 35, 37, 39	52
15	53
53	53
42, 43	54

Области применения шлифования



Удаление ЛКП

Механическое удаление покрытия и загрязнений

P40

P60

Зерно P40–



Калибровочное шлифование

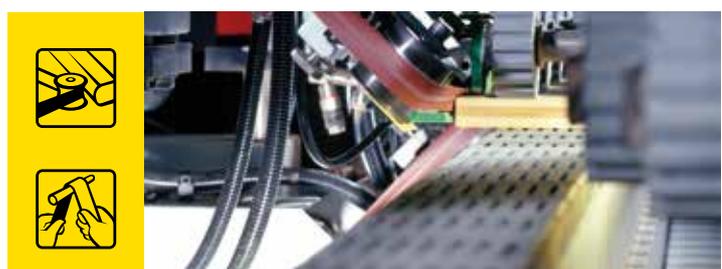
Шлифование широкой шлифлентой с изменением формы до определенной толщины заготовки

Зерно



Подготовительное шлифование

Шлифование массивной древесины, фанеры, МДФ и т. д. в качестве последнего этапа перед отделкой



Профильное шлифование

Шлифование профилированных заготовок



Подшлифовка

Придание шероховатости грунтовочной пленке и старым покрытиям под покраску



Промежуточное шлифование ЛКП

Шлифование грунтов, эмалей, пленок или аналогичных покрытий



Подготовка к полированию

Тонкое шлифование как последний этап перед полировкой



Плитное производство





Наши преимущества для обеспечения максимальной производительности и качественной обработки



► **Оптимизированные основы**

для эффективного калибровочного, промежуточного и чистового шлифования

► **Равномерное распределение абразивных зерен**

для однородной шлифуемой поверхности с сохранением высокого качества в течение длительного времени

► **Высокое качество швов**

для плавного хода, без «дробяи»

Поиск изделия

Плитное производство



Правильный выбор продукта для процесса обработки

ДСП



Калибровочное шлифование



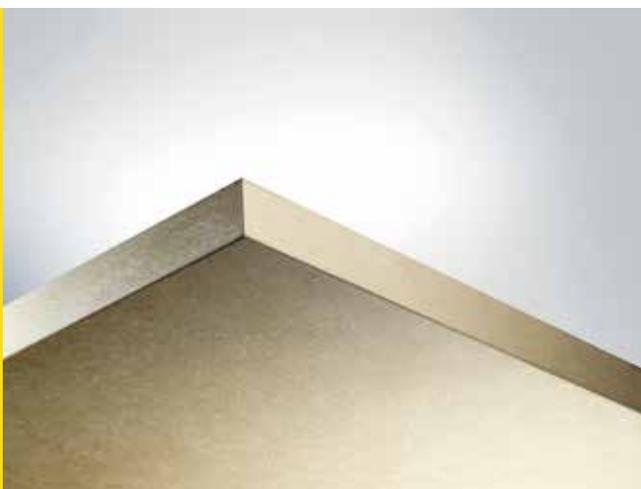
Зерно P36–P80

Подготовительное шлифование



Зерно P100–P220

MDF / HDF



Калибровочное шлифование



Зерно P36–P80

Подготовительное шлифование



Зерно P100–P220

Фанера / массивная древесина



Калибровочное шлифование



Зерно P36–P80

Подготовительное шлифование



Зерно P100–P220



Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

3708 siapan



Для сверхдолгого использования



3708 siapan



Для превосходного качества обработки поверхности



3708 siapan



Для сверхдолгого использования



3708 siapan



Для превосходного качества обработки поверхности



2918 siapan



2918 siapan



Альтернатива

2728 siapan



Для максимальных нагрузок



2728 siapan



Высококачественный продукт универсального назначения



2728 siapan



Для максимальных нагрузок



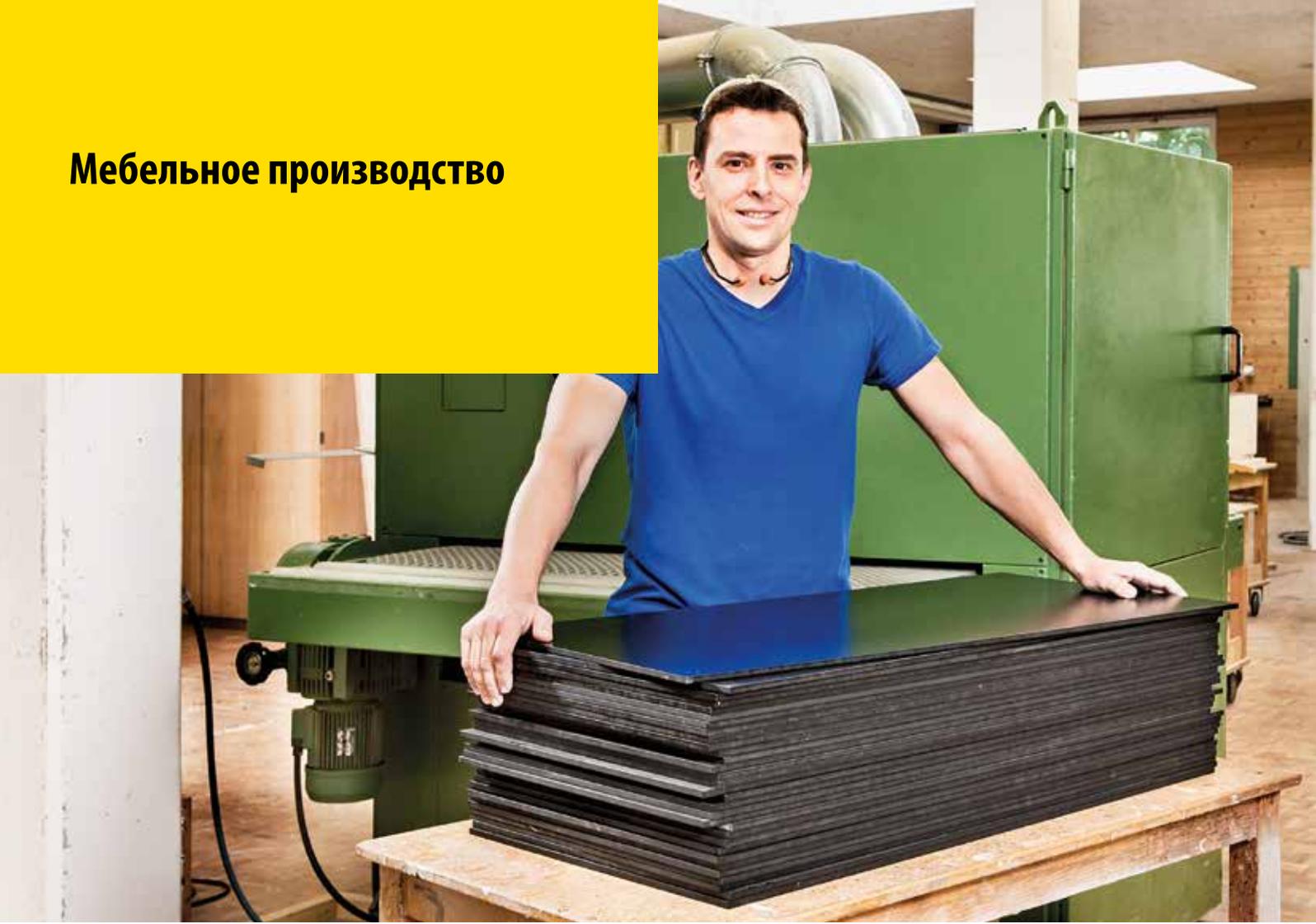
2728 siapan



Высококачественный продукт универсального назначения



Мебельное производство





Содержание по материалу:

ДСП, MDF, HDF

стр. 18

Фанера

стр. 22

Твердая и мягкая древесина

стр. 26

Искусственный камень

стр. 30

ЛКМ УФ-отверждения

стр. 34

ЛКМ на водной основе

стр. 36

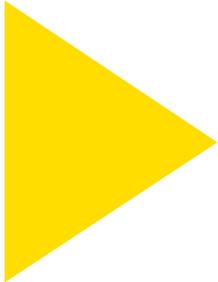
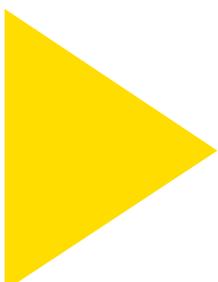
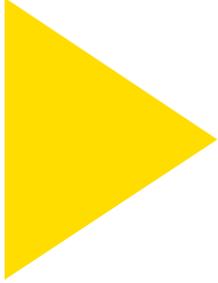
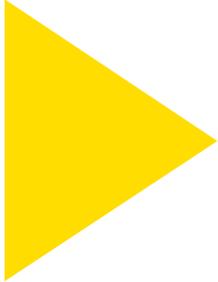
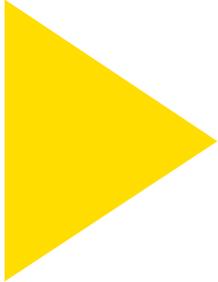
ЛКМ на полиуретановой основе

стр. 38

Поиск изделия
ДСП, MDF, HDF



Правильный выбор продукта для процесса обработки

		Калибровочное шлифование Зерно P40–P120	
		Удаление ЛКП Зерно P40–P80	
		Подготовительное шлифование Зерно P120–P320	
 		Профильное шлифование Зерно P120–P240	
		Подшлифовка Зерно P80–P320	



Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

1749 siaral f



1919 siawood +



Сошлифовка сильно забивающихся материалов



1749 siaral f



2747 siatur



1749 siaral f



Альтернатива

2920 siawood x



Очень высокие нагрузки



2936 siatur jj



Рекомендация по шлифованию ДСП, MDF, HDF



Область применения

- Калибровочное шлифование плиты перед покрытием
- Подготовительное шлифование перед лакированием
- Подготовительное шлифование профилированных кромок

Советы

- Волокнистые плиты наиболее эффективно обрабатываются шлифлентами с абразивными зёрнами из карбида кремния

Калибровочное шлифование

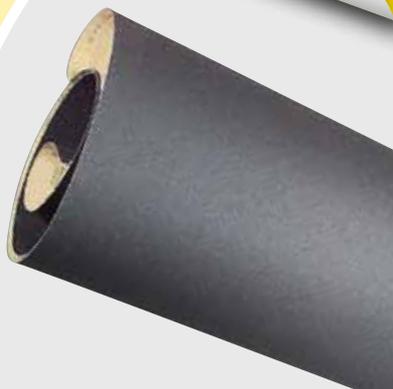
- Работать с твердым контактным валом

Подготовка к лакированию

- Не пропускать больше одного размера зерна в последовательности шлифования
- Всегда использовать шлифматериал с зёрнами заостренной формы. В противном случае абразив будет сжимать древесные волокна, а не срезать
- Шлифование с использованием утюжка обеспечивает более качественную поверхность в отличие от контактного ленточного шлифования
- Графитовое покрытие шлифподшвы не должно быть повреждено
- Уменьшите давление и выберите соразмерную скорость шлифования
- Чем выше степень глянца ЛКМ, тем более мелкозернистым шлифматериалом он должен обрабатываться

Совет эксперта:

1749 siaral выгодно отличается абразивными зёрнами из карбида кремния. Зёрна не ломаются при контакте с инородными телами, попадающими в MDF и ДСП. Благодаря этому обеспечивается высокий срок службы.



Скорость резания

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
							
ДСП	20–30 м/с 66–98 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	12–18 м/с 39–59 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–15 м/с 33–49 фут/с	Ход: 5–10 мм Скорость 5–6
MDF / HDF	20–30 м/с 66–98 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	12–18 м/с 39–59 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–15 м/с 33–49 фут/с	Ход: 5–10 мм Скорость 5–6

Скорость подачи

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
							
ДСП	5–10 м/мин 16–33 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	10–20 м/мин 33–66 фут/мин	8–10 м/мин 26–33 фут/мин	
MDF / HDF	5–10 м/мин 16–33 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	10–20 м/мин 33–66 фут/мин	8–10 м/мин 26–33 фут/мин	

Максимальная интенсивность съема

Контактное шлифование валом				Шлифование с помощью утюжка		
Размер зерна	Вал	Съем в мм	Съем в дюймах	Размер зерна	Съем в мм	Съем в дюймах
P036	стальной / эбонитовый вал	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	стальной / эбонитовый вал	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	стальной / эбонитовый вал	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	резиновый вал средней твердости	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	резиновый вал средней твердости	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	мягкий резиновый вал	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	мягкий резиновый вал	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Тоньше		-	-	Тоньше	< 0,03	< 0,001

Поиск изделия

Фанера

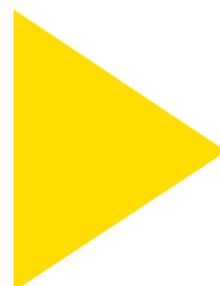


Правильный выбор продукта для процесса обработки



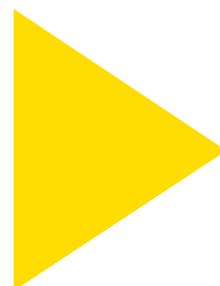
Калибровочное шлифование

Зерно P40–P120



Подготовительное шлифование

Зерно P120–P220





Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

1919 siawood +
Высокая нагрузка



Альтернатива

2920 siawood x
Очень высокие нагрузки



1919 siawood +



Рекомендация по шлифованию Фанера



Область применения

- Калибровочное шлифование и понижение риски
- Подготовительное шлифование перед лакированием

Советы

- Всегда выбирайте шлифматериалы в зависимости от породы древесины верхнего слоя

Калибровочное шлифование

- Работать с твердым контактным валом

Подготовка к лакированию

- Не пропускать больше одного размера зерна в последовательности шлифования
- Всегда использовать шлифматериал с зернами заостренной формы. В противном случае абразив будет сжимать древесные волокна, а не срезать
- Шлифование с использованием утюжка обеспечивает более качественную поверхность в отличие от контактного ленточного шлифования
- Убедитесь, что шлифподшва не повреждена
- Уменьшите давление и выберите соразмерную скорость шлифования
- Чем выше степень глянца ЛКМ, тем более мелкозернистым шлифматериалом он должен обрабатываться
- Финишное шлифование перед нанесением ЛКМ всегда выполняйте в направлении волокон

Совет эксперта:

Заготовки из фанеры менее однородны по сравнению с ДСП. Поэтому мы рекомендуем использовать мягкий опорный слой на шлифподшве и снизить скорость ленты на 10–20%. Благодаря этому лучше вышлифовываются возможные углубления и неровности.



Скорость резания

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
							
Фанера	20–30 м/с 66–98 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	12–18 м/с 39–59 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–15 м/с 33–49 фут/с	Ход: 5–10 мм Скорость 5–6

Скорость подачи

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
							
Фанера	5–10 м/мин 16–33 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	10–20 м/мин 33–66 фут/мин	8–10 м/мин 26–33 фут/мин	

Максимальная интенсивность съема

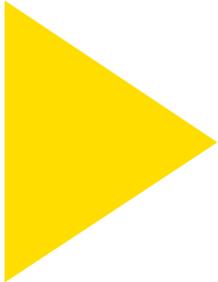
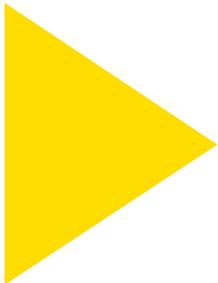
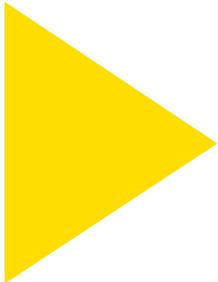
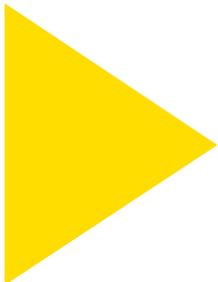
Контактное шлифование валом				Шлифование с помощью утюжка		
Размер зерна	Вал	Съем в мм	Съем в дюймах	Размер зерна	Съем в мм	Съем в дюймах
P036	стальной / эбонитовый вал	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	стальной / эбонитовый вал	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	стальной / эбонитовый вал	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	резиновый вал средней твердости	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	резиновый вал средней твердости	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	мягкий резиновый вал	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	мягкий резиновый вал	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Тоньше		-	-	Тоньше	< 0,03	< 0,001

Поиск изделия

Твердая и мягкая древесина



Правильный выбор продукта для процесса обработки

		Калибровочное шлифование Зерно P40–P120	
		Удаление ЛКП Зерно P40–P80	
		Подготовительное шлифование Зерно P120–P320	
 		Профильное шлифование Зерно P120–P240	

Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

1919 siawood +
Высокая нагрузка



1919 siawood +



1920 siawood

Превосходный выбор для обработки твердой древесины



2951 siatur h

Очень высокая гибкость — для обработки радиусов меньше 5 мм



Альтернатива

2920 siawood x
Очень высокая нагрузка



2920 siawood x



1919 siawood +

Превосходный выбор для обработки мягкой древесины



2936 siatur jj

Очень высокая гибкость — для обработки радиусов больше 5 мм



Рекомендация по шлифованию Твердая и мягкая древесина



Область применения при шлифовании

- Съем выступов и выпуклостей после обработки строгальным валом
- Калибровочное шлифование до нужной толщины

Советы

- Работать с твердым контактным валом
- Тканевые ленты отличаются более высокой прочностью и долговечностью при эксплуатации в сложных условиях
- Зерно из оксида алюминия дает наилучшие результаты при обработке массивной древесины

Очистка

- Сошлифовка клея в местах стыков
- Удаление следов клея и излишков шпаклевки

Советы

- Клеи быстро забивают любую шлифовальную ленту. Поэтому целесообразно выполнять такие работы с более дешевыми поперечными лентами вместо широких

Подготовка к нанесению ЛКМ

- Финишное тонкое и торцевое шлифование древесных волокон перед нанесением ЛКМ
- Сошлифовка грязи, следов карандашей, царапин и древесного масла, что может снизить адгезию ЛКМ
- Чтобы определить размер зерна шлифматериала, используемого для финишной обработки перед нанесением ЛКМ, всегда соблюдать рекомендации поставщика ЛКМ
- Не пропускать больше одного размера зерна в последовательности шлифования
- Всегда использовать шлифматериал с зернами заостренной формы
В противном случае абразив будет сжимать древесные волокна, а не срезать
- Шлифование с использованием утюжка обеспечивает более качественную поверхность в отличие от контактного ленточного шлифования
- Графитовое покрытие шлифподшвы не должно быть повреждено
- Уменьшить нажим и выбрать соразмерную скорость обработки
- Чем выше степень глянца ЛКМ, тем более мелкозернистым шлифматериалом он должен обрабатываться
- Благородные (мелкопористые) породы древесины шлифовать на 1–2 размера зерна меньше, чем обычно
- Финишное шлифование перед нанесением ЛКМ всегда выполнять по направлению волокон, в противном случае после нанесения ЛКМ станут видны поперечные царапины
Поэтому сборные заготовки в сборе (соединения в ус) всегда обрабатываются перекрестным шлифованием
- Наилучшие результаты при обработке массивной древесины и фанеры дает абразив из оксида алюминия
Для очень тонкого шлифования поверхностей перед нанесением ЛКМ можно использовать шлифматериалы с абразивными зернами из карбида кремния

Совет эксперта:

При шлифовании соединений риски более заметны, чем при продольном шлифовании. Серия шлифматериалов 1749 обеспечивает здесь наилучшие результаты благодаря свойствам абразива и распределению зерен.



Совет эксперта:

Длинноволокнистые породы древесины при поперечном шлифовании обеспечиваются перерезанием волокон тем самым позволяя добиться лучшего результата шлифования. Таким образом можно значительно продлить срок службы следующей шлифленты. Финишное шлифование следует всегда выполнять по направлению волокон.



Скорость резания

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Лента для ручной обработки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
								
Массив древесины	20–30 м/с 66–98 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	12–18 м/с 39–58 фут/с	3– 8 м/с 10–36 фут/с	10–22 м/с 33–72 фут/с	10–15 м/с 33–49 фут/с	Ход: 5–10 мм Скорость 5–6

Скорость подачи

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Лента для ручной обработки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
								
Массив древесины	5–10 м/мин 16–33 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин	8–15 м/мин 26–49 фут/мин		10–20 м/мин 33–66 фут/мин	8–10 м/мин 26–33 фут/мин	

Максимальная интенсивность съема

Контактное шлифование валом					Шлифование с помощью утюжка		
Размер зерна	Вал	Съем в мм	Съем в дюймах	Размер зерна	Съем в мм	Съем в дюймах	
P036	стальной / эбонитовый вал	<1,00	< 0,04	P036	-	-	
P040	стальной / эбонитовый вал	< 0,80	< 0,03	P040	-	-	
P060	стальной / эбонитовый вал	< 0,60	< 0,024	P060	-	-	
P080	резиновый вал средней твердости	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012	
P100	резиновый вал средней твердости	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008	
P120	мягкий резиновый вал	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006	
P150	мягкий резиновый вал	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004	
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002	
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001	
Тоньше		-	-	Тоньше	< 0,03	< 0,001	

Поиск изделия

Искусственный камень

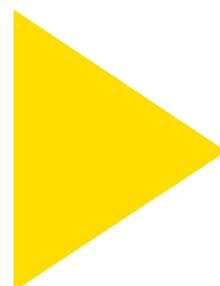


Правильный выбор продукта для процесса обработки



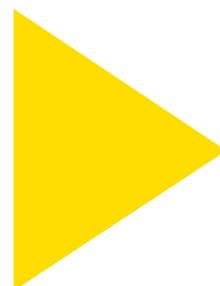
Калибровочное шлифование

Зерно P40–P120



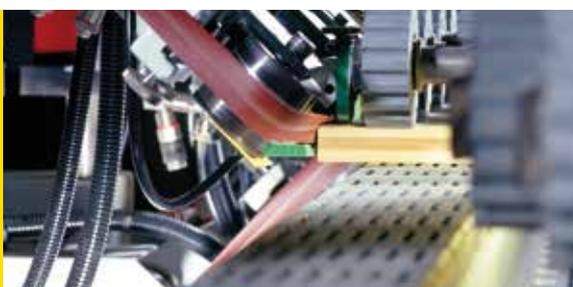
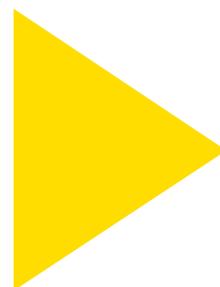
Удаление ЛКП

Зерно P40–P80



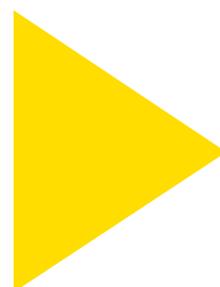
Подготовительное шлифование

Зерно P120–P320



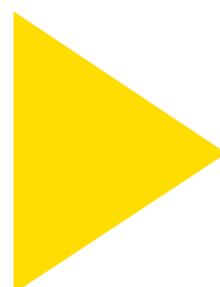
Профильное шлифование

Зерно P120–P240



Подготовка к полированию

Зерно P600–P1500





Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

1920 siawood

Высокая нагрузка



1920 siawood

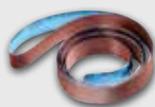


1920 siawood



2951 siatur h

Очень высокая гибкость — для обработки радиусов меньше 5 мм



1918 sialac



Альтернатива

2920 siawood x

Очень высокая нагрузка



2936 siatur jj

Очень высокая гибкость — для обработки радиусов больше 5 мм



1950 siaspeed



Рекомендация по шлифованию **Искусственный камень**



Область применения

- Калибровочное шлифование, подготовительное шлифование и подготовка к полированию

Советы

- Работать с твердым контактным валом и твердой шлифподшовой
- Шлифлента с абразивом из оксида алюминия является идеальным выбором с точки зрения срока службы и качества обработки поверхности
- Следует выбирать скорость подачи значительно ниже, чем при обработке массивной древесины
- Удалять излишки клея преимущественно стамеской или вертикальной фрезерной машиной. Наличие остатков клея приводит к преждевременному забиванию шлифлент. Появление блестящих пятен / полос указывает на окончание срока службы абразива
- Не пропускать размер зерна (например, как при шлифовании древесины)
- Для абразивов от P800 целесообразно в первую очередь использовать поперечный узел
- Для тонкого шлифования с получением безупречной поверхности поочередно использовать поперечные и широкие шлифленты

Совет эксперта:

Серии 1920 siawood и 1918 sialac (с более мелким абразивным зерном) идеально подходят для машинного шлифования искусственного камня благодаря высококачественному абразиву из оксида алюминия.



Скорость резания

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Лента для ручной обработки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
Искусственный камень	20–30 м/с 66–98 фут/с	5–18 м/с 16–59 фут/с	4–18 м/с 13–59 фут/с	12–18 м/с 39–58 фут/с	3– 8 м/с 10–26 фут/с	5–18 м/с 16–59 фут/с	4–12 м/с 13–39 фут/с	Ход: 3–5 мм Скорость 5–6

Скорость подачи

	Контактный вал	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Шлифование кромки	Лента для ручной обработки	Профильное шлифование	Профилированный диск	Ручная шлиф-машина
Искусственный камень	5 м/мин 16 фут/мин	5 м/мин 16 фут/мин	5 м/мин 16 фут/мин	5 м/мин 16 фут/мин		5 м/мин 16 фут/мин	5 м/мин 16 фут/мин	

Максимальная интенсивность съема

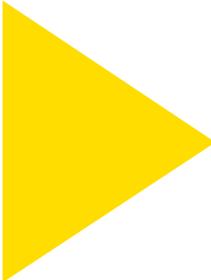
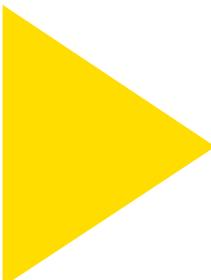
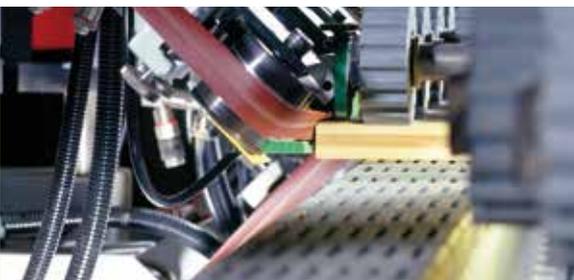
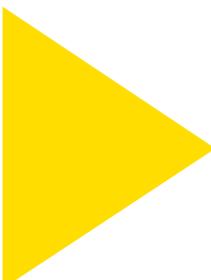
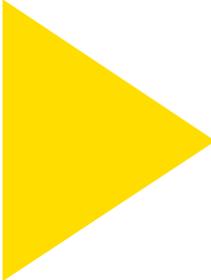
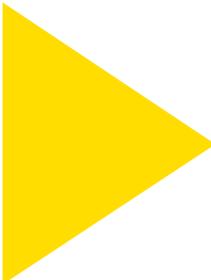
Контактное шлифование валом				Шлифование с помощью утюжка		
Размер зерна	Вал	Съем в мм	Съем в дюймах	Размер зерна	Съем в мм	Съем в дюймах
P036	стальной / эбонитовый вал	< 0,50	< 0,02	P036	-	-
P040	стальной / эбонитовый вал	< 0,40	< 0,015	P040	-	-
P060	стальной / эбонитовый вал	< 0,30	< 0,012	P060	-	-
P080	резиновый вал средней твердости	< 0,20	< 0,008	P080	< 0,15	< 0,006
P100	резиновый вал средней твердости	< 0,15	< 0,006	P100	< 0,10	< 0,004
P120	мягкий резиновый вал	< 0,10	< 0,004	P120	< 0,07	< 0,003
P150	мягкий резиновый вал	< 0,05	< 0,002	P150	< 0,05	< 0,002
P180		-	-	P180	< 0,03	< 0,001
P220		-	-	P220	< 0,02	< 0,001
Тоньше		-	-	Тоньше	< 0,02	< 0,001

Поиск изделия

ЛКМ УФ-отверждения



Правильный выбор продукта для процесса обработки

		Удаление ЛКП Зерно P40–P80	
		Промежуточное шлифование ЛКП Зерно P240–P600	
 		Профильное шлифование Зерно P120–P240	
		Подготовка к полированию Зерно P600–P1500	
		Подшлифовка Зерно P180–P320	

Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

1919 siawood +



1730 sialac



2951 siatur h



1950 siaspeed



1730 sialac



Альтернатива

2747 siatur



Превосходная поверхность



1719 sialac

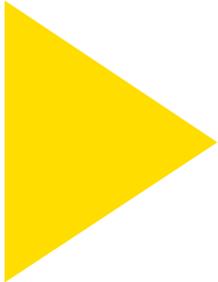
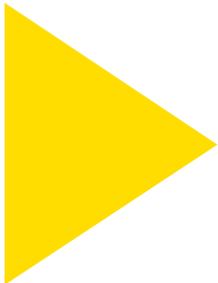
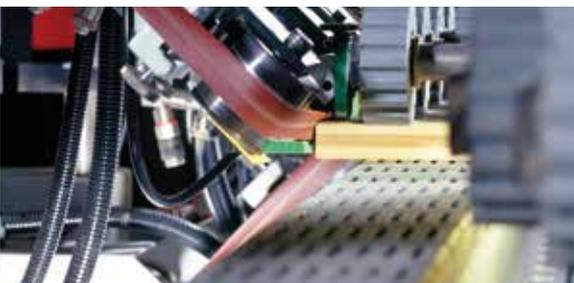
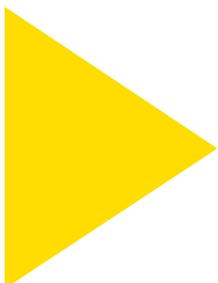
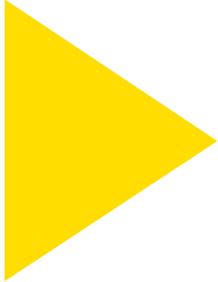


Поиск изделия

ЛКМ на водной основе



Правильный выбор продукта для процесса обработки

		Удаление ЛКП Зерно P40–P80	
		Промежуточное шлифование ЛКП Зерно P240–P600	
 		Профильное шлифование Зерно P120–P240	
		Подшлифовка Зерно P180–P320	

Превосходное решение для шлифования

Рекомендация

1919 siawood +



1719 sialac



Превосходная поверхность



Альтернатива

1918 sialac



Минимальное забивание



2951 siatur h



2747 siatur



Для особо тонкой структуры поверхности



1719 sialac

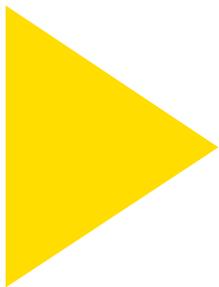
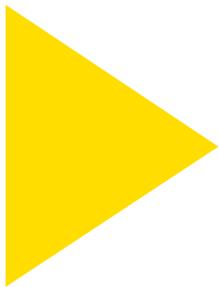
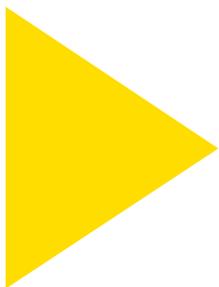
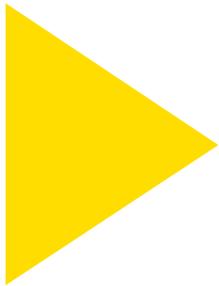
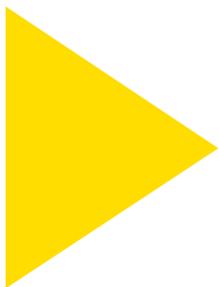


Поиск изделия

ЛКМ на полиуретановой основе



Правильный выбор продукта для процесса обработки

		Удаление ЛКП Зерно P40–P80	
		Промежуточное шлифование ЛКП Зерно P240–P600	
 		Профильное шлифование Зерно P120–P240	
		Подготовка к полированию Зерно P600–P1500	
		Подшлифовка Зерно P240–P320	

Превосходное решение для шлифования

Рекомендация	Альтернатива
<p>1919 siawood + ★★★★★</p> 	
<p>1918 sialac ★★★★★</p> 	
<p>2951 siatur h ★★★★★</p> 	<p>2747 siatur ★★★★★☆ Превосходная поверхность</p> 
<p>1950 siaspeed ★★★★★</p> 	<p>1719 sialac ★★★★★ Для использования при сильно забитых ЛКП</p> 
<p>1918 sialac ★★★★★</p> 	

Рекомендация по шлифованию ЛКМ УФ-отверждения, ЛКМ на водной / полиуре- тановой основе



Промежуточное шлифование ЛКП

Область применения

- Срезание выступающих древесных волокон после первого нанесения ЛКМ
- Повышение адгезии ЛКМ
- Вышлифовывание дефектов ЛКП, таких как «апельсиновая корка», включения пыли и неровности

Советы

- Всегда следовать рекомендациям поставщика ЛКМ
- Оптимальное пылеудаление сокращает количество шлифовальной пыли на заготовке и предотвращает преждевременное засаливание абразивного материала
- Минимальный нажим помогает снизить до минимума тепловыделение ЛКМ, и, следовательно, значительно повысить качество поверхности заготовки и срок службы абразива

Ручная машинная шлифобработка

- Выбирать машины с малым ходом эксцентрика, идеальный вариант 2–3 мм. Машины с большим ходом снимают слишком много краски
- Если это возможно, использовать машину с мягкой подошвой, например эксцентриковую шлифмашину с мягкой или экстра-мягкой тарелкой. Твердые тарелки оказывают слишком агрессивное воздействие и удаляют слишком много материала
- В случае ЛКМ с высокой склонностью к забиванию следует уменьшить скорость обработки (скорость 3–4 из 6)

Широколенточный шлифстанок

- Шлифование с использованием утюжка обеспечивает более качественную поверхность в отличие от контактного ленточного шлифования
- Для увеличения срока службы шлифлент предпочтительно использовать машины с системами очистки, такими как система продувки шлифленты
- Отрегулировать скорость подачи (от 10 до 18 м/мин или от 33 до 59 фт/мин) в зависимости от рабочего процесса и ЛКМ, чтобы предотвратить ненужный нагрев окрашенной поверхности
- Для получения максимально однородной шлифуемой поверхности рекомендуется использовать перекрестное шлифование (продольным / поперечным шлифованием)

Устранение дефектов ЛКП

Область применения

- Вышлифовывание подтеков лака, дефектов типа «апельсиновая корка» и пылевых включений

Советы

- Небольшие участки можно обрабатывать ручными шлифмашинами (эксцентриковыми или вибрационными)
- Нетканый материал и абразивные материалы с мягкой основой «перенимают» структуру поверхности и не дают желаемого результата
- Участки большой площади лучше всего обрабатывать на широколенточном шлифовальном станке
- Соблюдать осторожность при обработке крашенных поверхностей

Скорость резания

	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Профильное шлифование	Ручная шлифмашина
ЛКП	1– 4 м/с * 3–13 фут/с *	1– 4 м/с * 3–13 фут/с *	3– 6 м/с 10–20 фут/с	Ход: 2–3 мм Ступень 3–4

* Высокие скорости обработки при промежуточном шлифовании ЛКМ (от 8–12 м/с или 26–39 фут/с) обычно только с полиэфирными ЛКМ

Скорость подачи

	Шлифовальный утюжок	Поперечный узел	Профильное шлифование	Ручная шлифмашина
ЛКП	10–18 м/мин 33–59 фут/мин	10–18 м/мин 33–59 фут/мин	10–20 м/мин 33–66 фут/мин	

Максимальная интенсивность съема

Контактное шлифование валом



	Размер зерна	Съем в мм	Съем в дюймах
	P180	< 0,05	< 0,002
	P220	< 0,03	< 0,001
	тоньше	< 0,03	< 0,001

Системное решение

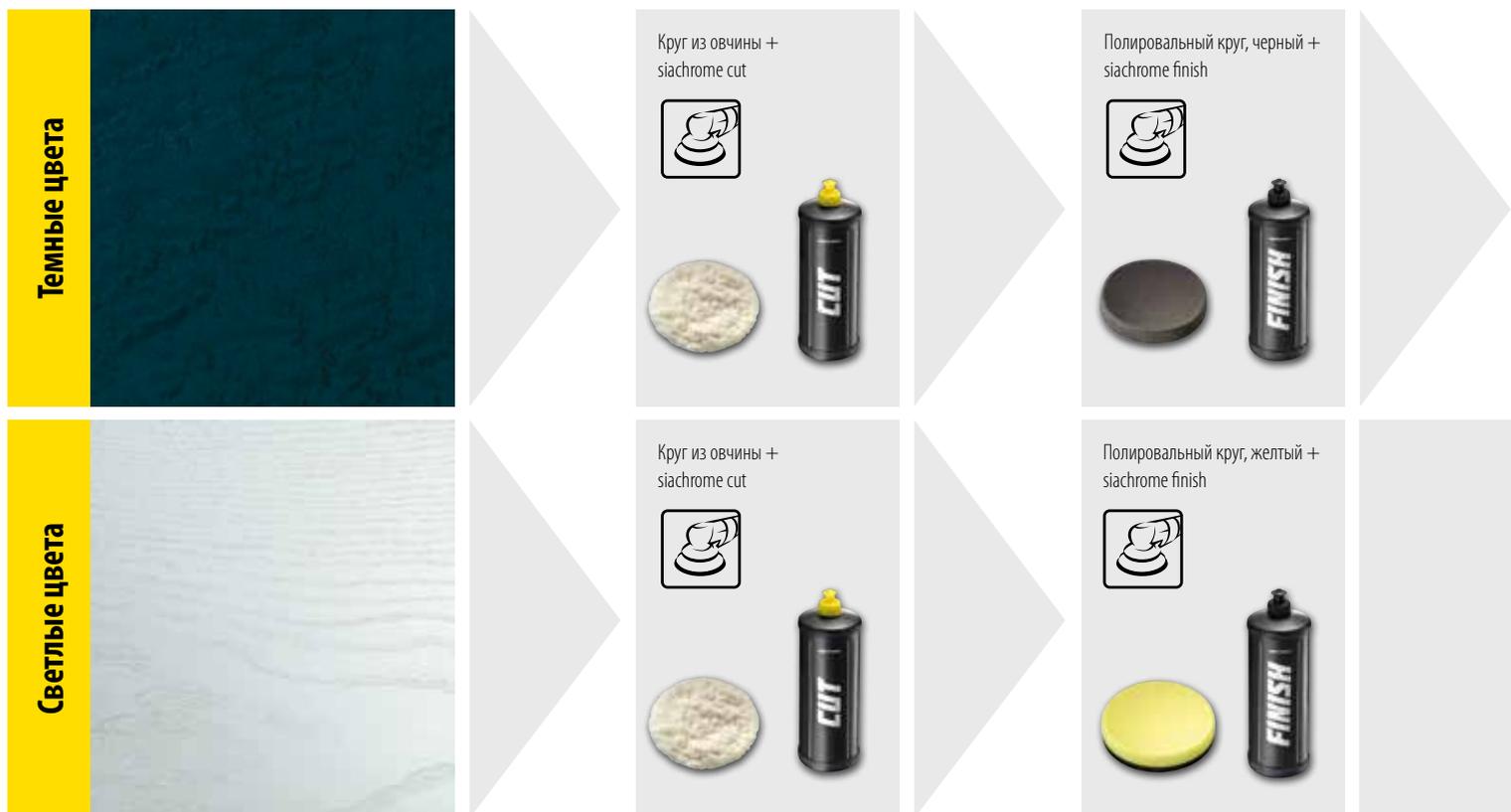
Подготовка к полированию



Ленточное шлифование



Полирование





Шлифование ручным инструментом

8

Нанесение лака в 3 слоя «мокрый по мокрому»

9

Промежуточное шлифование



1719 sialac
Зерно P800



10

Подготовка к полированию



1950 siaspeed
Зерно P1200



11

Подготовка к полированию



1950 siaspeed
Зерно P1200



12

Подготовка к полированию

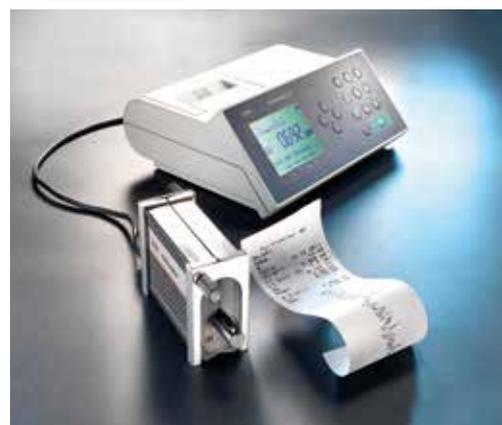


7940 siaair
Зерно P3000
+ siachrome Magic



Для получения превосходной поверхности

siachrome Pearl +
Нажим



Продукция





1719 sialac



Описание продукта

Тип зерна:	карбид кремния
Диапазон зернистости:	220–800
Основа:	бумага E
Насыпка:	электростатическая отк.
Связующее:	синтетическая смола
Специальное покрытие:	стеаратовое
Оснащение:	ТорТес

Наилучшее качество поверхности мягких ЛКМ — превосходное качество поверхности достигается с помощью 1719 sialac. Дополнительное стеаратовое покрытие увеличивает срок службы наряду с неизменно качественным результатом шлифобработки.

Преимущества

- Превосходная поверхность благодаря ТорТес
- Мягкая структура и гибкое связующее гарантируют идеальную поверхность
- Минимальное забивание благодаря открытому нанесению зерна
- Гибкая адаптируемая основа из E-бумаги

Области применения

- Подготовка к покраске
- Тонкое шлифование наполнителя
- Промежуточное шлифование лаков

Материалы

ЛКМ на водной основе; ЛКМ на полиуретановой основе; нитроцеллюлозные ЛКМ

Формы выпуска



Использование



1730 sialac



Описание продукта

Тип зерна:	карбид кремния
Диапазон зернистости:	180–600
Основа:	бумага E
Насыпка:	электростатическая отк.
Связующее:	синтетическая смола
Оснащение:	ТорТес, открытое распределение

Для долгого срока службы при шлифовании ЛКП в промышленном секторе — 1730 sialac является гарантом высокой стойкости при неизменно высоком качестве. Специально для твердых ЛКМ в промышленной сфере.

Преимущества

- Наилучшее качество поверхности при шлифовании ЛКП в промышленном секторе
- Постоянная производительность на протяжении всего срока службы
- Превосходная поверхность благодаря ТорТес

Области применения

- Промежуточное шлифование ЛКП в промышленном секторе
- Окончательное шлифование в качестве подготовки для нанесения ЛКП

Материалы

ЛКМ УФ-отверждения; ЛКМ на полиуретановой основе; меламиновая пленка

Формы выпуска



Использование



1749 sialaf



Описание продукта

Тип зерна:	карбид кремния
Диапазон зернистости:	36–400
Основа:	бумага F
Насыпка:	закрытая
Связующее:	синтетическая смола
Оснащение:	ТорТес

Номер 1 для ленточного шлифования MDF, HDF и ДСП — 1749 sialaf предназначен для шлифования MDF, HDF и ДСП, имеет долгий срок службы и обеспечивает высокое качество обрабатываемой поверхности.

Преимущества

- Долгий срок службы при шлифовании MDF, HDF и ДСП
- Превосходная поверхность благодаря ТорТес
- Процесс без пыли: антистатическая структура минимизирует налипание пыли к шлифленте, заготовке и станку
- Превосходное качество обработки поверхности
- Оптимальная чистовая обработка массивной древесины и фанеры (шпона)

Материалы

ДСП; MDF-плита; мягкая древесина; твердая древесина; пластик; шпаклевка; грунт; ЛКМ на полиуретановой основе; полиэфирные ЛКМ; ЛКМ УФ-отверждения; камень; различные ДВП

Формы выпуска



Области применения

- Подшлифовка кромок и поверхностей MDF, HDF и ДСП
- Калибровочное шлифование
- Окончательное шлифование в качестве подготовки для нанесения ЛКП
- Финишное шлифование деревянных соединений и высококачественной фанеры
- Промежуточное шлифование лаков

Использование



1918 sialac



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	240–600
Основа:	бумага E
Насыпка:	электростатическая отк.
Связующее:	синтетическая смола
Технология:	ТорТес
Специальное покрытие:	стеаратовое

Шлифлента для обработки ЛКМ, обеспечивающая высокий съем материала и долгий срок службы. В отличие от большинства ленточных шлифлент для обработки ЛКМ 1918 sialac с абразивными зёрнами из оксида алюминия позволяет добиться очень высоких показателей производительности по съему. Благодаря стеаратовому покрытию срок службы шлифленты заметно увеличивается.

Преимущества

- Превосходная поверхность благодаря ТорТес
- Минимальное забивание благодаря открытому нанесению зерна
- Высокая интенсивность съема при оптимальной чистовой обработке

Материалы

ЛКМ на полиуретановой основе; меламиновая пленка; полиэфирные ЛКМ; искусственный камень; массивная древесина

Формы выпуска



Области применения

- Подшлифовка грунтовок и меламиновых пленок
- Промежуточное шлифование лаков
- Тонкое шлифование перед лакированием

Использование



1919 siawood +



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	36–220
Основа:	бумага F
Насыпка:	электростатическая откр.
Связующее:	синтетическая смола

Как универсальный продукт, обладающий превосходными характеристиками при обработке древесины и ЛКП, 1919 siawood + отвечает самым высоким требованиям в области деревообрабатывающей индустрии и профессионального применения.

Преимущества

- Гарантия максимально высокого качества при стационарном шлифовании древесины
- Минимальное забивание благодаря современной технологии нанесения
- Очень высокая эффективность в работе и долгий срок службы
- Очень высокая производительность шлифования наряду с оптимальной чистой обработкой
- Максимальная стабильность и жесткость подложки
- Низкие расходы на шлифование благодаря увеличенному сроку службы и нечастой необходимости замены шлифлент

Материалы

Мягкая древесина; твердая древесина; смолистая древесина; искусственный камень; пластик; шпаклевка; грунт

Формы выпуска



Области применения

- Доводка поверхностей
- Грубое шлифование массивной древесины и древесных материалов
- Тонкое шлифование массивной древесины, фанеры и древесных материалов

Использование



1920 siawood



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	120–P320
Основа:	бумага F
Насыпка:	закрытая
Связующее:	синтетическая смола

Как «специалист» в ленточном шлифовании древесины твердых пород 1920 siawood обеспечивает высокую интенсивность съема материала и чистоту поверхности — и убеждает первоклассными результатами с любым размером зерна при калибровочном, промежуточном, тонком шлифовании или шлифовании заподлицо.

Преимущества

- Превосходная поверхность благодаря TopTec
- Беспылевой процесс: благодаря антистатической структуре на шлифленте, обрабатываемой поверхности заготовки и машине оседает меньше пыли
- Высокая скорость съема и качественная поверхность при обработке твердой древесины во всем диапазоне зернистости
- Высокое качество поверхности при шлифовании твердой древесины
- Высокое качество обработки поверхности в мелкозернистом диапазоне

Материалы

Твердая древесина; лак УФ-отверждения; полиэфирные ЛКМ; ЛКМ на полиуретановой основе; искусственный камень

Формы выпуска



Области применения

- Промежуточное шлифование поверхностей
- Тонкое шлифование поверхностей
- Промежуточное шлифование полиэфирных лаков
- Доводка поверхностей
- Шлифование кромок, кромоочных лент и выступов заподлицо

Использование



1950 siaspeed — тонкое шлифование



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия, P800–P1500
Диапазон зернистости:	600–1500
Основа:	пленка
Насыпка:	особый процесс
Связующее:	синтетическая смола
Специальное покрытие:	стеаратовое

Превосходный конечный результат — будь то матирование старого или нового лакокрасочного покрытия, выравнивание риски или удаление включений пыли и дефектов «апельсиновая корка»: 1950 siaspeed — микрозернистый шлифматериал, который отвечает всем требованиям обработки поверхностей в своем диапазоне зернистости.

Преимущества

- Однородное качество обработки шлифуемой поверхности
- Равномерная структура абразива на пленке
- Превосходное качество обработки поверхности
- Оптимально подходит для использования на легкополируемых поверхностях

Области применения

- Подготовка к полированию продольной / поперечной лентой (стационарная)
- Промежуточное шлифование лаков

Материалы

Лак; искусственный камень

Формы выпуска



Использование



1960 siarexx



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	40; 60–320; 400–600
Основа:	бумага С, P040–P240 бумага В, P280–P600
Насыпка:	электростатическая откр.
Связующее:	синтетическая смола
Специальное покрытие:	стеаратовое, P080–P600

Новый стандарт для обработки древесины и ЛКМ: 1960 siarexx cut — это универсальный продукт для ручного и машинного шлифования древесины и ЛКП, который выгодно отличается со всех точек зрения.

Преимущества

- Универсален для обработки древесины и лаковых поверхностей
- Высокая гибкость гарантирует легкое шлифование кромок и углов
- Низкая степень забиваемости
- Оптимальные результаты для финишной обработки

Области применения

- Подшлифовка массивной древесины
- Промежуточное шлифование ЛКП на поверхностях и скруглениях
- Выравнивание поверхности грунтов, наполнителей и шпаклевки
- Окончательное шлифование в качестве подготовки для нанесения ЛКП

Материалы

Мягкая древесина; твердая древесина; смолистая древесина; лак на водной основе; ненасыщенный полиэфирный лак; полиуретановый лак; нитроцеллюлозные ЛКМ; лак УФ-отверждения; акриловый лак; искусственный камень; старая краска; старый лак; грунт; грунтовка; шпаклевка; пластик; различные ДВП; гипс; гипсоволокнистые плиты

Формы выпуска



Использование



2728 siaran



Описание продукта

Тип зерна:	карбид кремния
Диапазон зернистости:	40–180
Основа:	ткань Z, полиэфир
Насыпка:	электростатическая откр., P040–P100 закрытая, P120–P180
Связующее:	синтетическая смола
Оснащение:	TopTec

Очень прочная универсальная шлифлента для грубого и тонкого шлифования — универсальный 2728 siaran обеспечивает превосходное качество. Благодаря особенно прочной полиэфирной основе также обеспечивает стабильные результаты от калибровочного шлифования до тонкого шлифования с долгим сроком службы даже в экстремальных условиях.

Преимущества

- Для комплексной шлифобработки (от калибровочного до тонкого шлифования)
- Для промышленных шлифстанков
- Высокая прочность на разрыв
- Высокая климатическая стойкость
- Возможно поглощение значительных поперечных сил, возникающих при осцилляции
- Для частой смены ленты
- Эффективная обработка даже при больших опорных расстояниях между направляющими валами и утюжком
- Простое управление
- Водостойкая с возможностью мытья

Области применения

- Калибровочное шлифование
- Промежуточное шлифование
- Подготовительное шлифование
- Обработка ДСП, MDF-плит и HDF-плит
- Обработка фанеры, столярных плит и плит из массивной древесины

Материалы

ДСП; MDF-плита; HDF-плита; древесный материал; различные ДВП; искусственный камень

Формы выпуска



Использование



2747 siatur



Описание продукта

Тип зерна:	карбид кремния
Диапазон зернистости:	60–320; 400; 600
Основа:	ткань JJ, хлопок
Насыпка:	закрытая
Связующее:	синтетическая смола
Специальное покрытие:	активное охлаждающее вещество

Гибкая в использовании лента из карбида кремния 2747 siatur, являющаяся экспертом в области шлифования элементов постоянного сечения, впечатляет своей высокой адаптируемостью к контурам, скруглениям и профилям наряду с первоклассными результатами обработки — от грубого до финишного шлифования.

Преимущества

- Долгий срок службы
- Высокая гибкость
- Превосходное качество обработки поверхности
- Возможна адаптация под контуры, скругления и профили

Области применения

- Профильное шлифование MDF-плит
- Профильное шлифование радиусов больше 5 мм
- Промежуточное шлифование профилированных заготовок с ЛКП

Материалы

ДСП

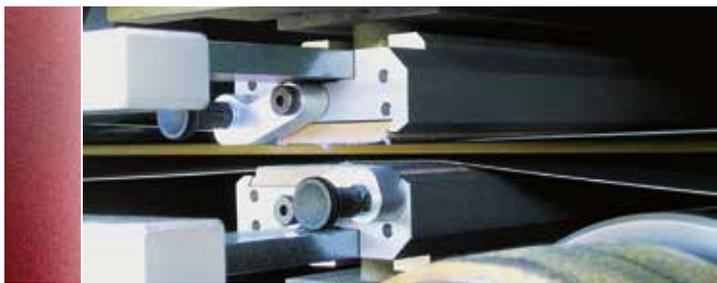
Формы выпуска



Использование



2918 siapan



Описание продукта

Тип зерна:	
Диапазон зернистости:	36–120
Основа:	ткань Z, полиэфир
Насыпка:	электростатическая откр.: P036–P060 закрытая: P080–P120
Связующее:	синтетическая смола
Технология:	TopTec

Специально разработанный для шлифования мягкой и твердой древесины абразив 2918 siapan впечатляет не только своей прочностью и поперечной стабильностью, но и оптимальной скоростью съема в крупнозернистом диапазоне — в виде широкой или сегментной шлифленты.

Преимущества

- Беспылевой процесс: благодаря антистатической структуре на шлифленте, обрабатываемой поверхности заготовки и машине оседает меньше пыли
- Высокая поперечная стабильность шлифлент
- Высокая производительность съема при обработке мягкой и твердой древесины в области материалов крупной зернистости
- Возможность многократного натягивания и ослабления на станке
- Водостойкая с возможностью мытья

Области применения

- Калибровочное, промежуточное, подготовительное шлифование
- Обработка фанеры, столярных плит и плит из массивной древесины
- Калибровочное шлифование массивной древесины
- Калибровочное шлифование, грубое и промежуточное шлифование
- Грубое шлифование фанеры и клееных плит из массивной древесины
- Подготовительное шлифование клееных плит из массивной древесины

Материалы

Твердая древесина; мягкая древесина; смолистая древесина; древесные материалы

Формы выпуска



Использование



2920 siawood x



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	16; 24–240; 320
Основа:	ткань Y, хлопок, P016–P050 ткань X, хлопок, P060–P320
Насыпка:	электростатическая: P016–P120 закрытая: P150–P320
Связующее:	синтетическая смола
Оснащение:	TopTec

Для оптимальной производительности при обработке мягкой древесины — 2920 siawood x превосходно подходит для шлифования шлифлентами при изготовлении фанеры и плит из мягкой древесины, а также обеспечивает высокую интенсивность съема, долгий срок службы и оптимальную отделку от грубого до тонкого шлифования.

Преимущества

- Превосходная поверхность благодаря TopTec
- Беспылевой процесс: благодаря антистатической структуре на шлифленте, обрабатываемой поверхности заготовки и машине оседает меньше пыли
- Долгительное применение благодаря очень прочной подложке и оптимизированной технологии распыления
- Высокая производительность съема при обработке мягкой и твердой древесины в области материалов крупной зернистости

Области применения

- Шлифование кромок заподлицо
- Грубое шлифование фанеры
- Промежуточное шлифование фанеры
- Грубое шлифование клееных плит из мягкой древесины
- Промежуточное шлифование клееных плит из мягкой древесины
- Подготовительное шлифование клееных плит из мягкой древесины
- Сошлифовка ЛКП

Материалы

Мягкая древесина; твердая древесина; искусственный камень; старый лак; старая краска; шпаклевка; грунт; фанерная плита; MDF-плита; ДСП

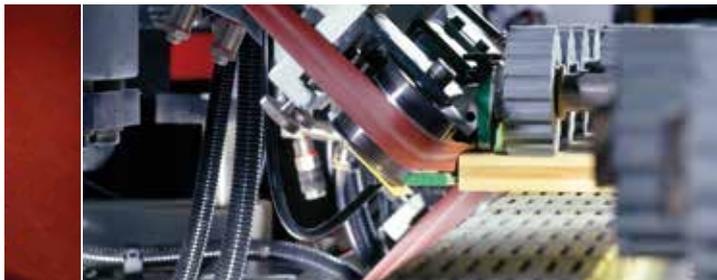
Формы выпуска



Использование



2936 siatur jj



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	60–320
Основа:	ткань JJ, хлопок
Насыпка:	закрытая
Связующее:	синтетическая смола

Универсальный материал для обработки профилей, скруглений и контуров с радиусом 5–10 мм — разработанный специально для профильного шлифования с радиусом 5–10 мм, 2936 siatur jj обеспечивает высокую точность формы при профильном шлифовании и обеспечивает безупречные результаты при шлифовании профилированных заготовок.

Преимущества

- Высокая точность формы при шлифовании профильной лентой
- Оптимально для ручного шлифования точеных заготовок
- Возможна адаптация под контуры, скругления и профили
- Возможность подгонки к любому формату
- Для пневмобарабанов
- Для шлифовальных щеток

Области применения

- Фасонное шлифование профилей и контуров
- Подготовительное шлифование профилей и контуров
- Промежуточное шлифование скруглений и профилей
- Профильное шлифование радиусов больше 5 мм

Материалы

Мягкая древесина; твердая древесина; смолистая древесина; искусственный камень; грунтовка; шпаклевка; грунт; ненасыщенный полиэфирный лак; лак на полиуретановой основе; нитроцеллюлозные ЛКМ; лак УФ-отверждения; лак на водной основе

Формы выпуска



Использование



2951 siatur h



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	40; 60–320; 400; 600
Основа:	ткань H, хлопок
Насыпка:	закрытая
Связующее:	синтетическая смола
Технология:	siasoft

Для идеальной финишной обработки профилированных заготовок с радиусом 2–5 мм — с радиусами 2–5 мм при ручном / ручном-машинном шлифовании 2951 siatur h демонстрирует свои сильные стороны, такие как высокая адаптивность и точность формы, прежде всего при подготовке, промежуточном и финишном шлифовании ЛКП, шпаклевки и грунта.

Преимущества

- Высокая точность формы при шлифовании профильной лентой
- Высокая адаптируемость к контурам и формам
- Для шлифовальных щеток

Области применения

- Подготовительное шлифование профилей и контуров
- Промежуточное шлифование ЛКП на скруглениях и профилях
- Профильное шлифование радиусов больше 2 мм
- Подшлифовка ЛКМ, шпаклевки, грунтов и пластмасс

Материалы

Мягкая древесина; твердая древесина; смолистая древесина; фанера; полиэфирный ЛКМ; ЛКМ на полиуретановой основе; нитроцеллюлозные ЛКМ; ЛКМ УФ-отверждения; ЛКМ на водной основе; акриловый ЛКМ; шпаклевка; грунт; грунтовка; искусственный камень; пластик; гипс; гипсоволокнистые плиты

Формы выпуска



Использование



3708 siarap



Описание продукта

Тип зерна:	карбид кремния
Диапазон зернистости:	36–150
Основа:	комбинация бумаги / ткани
Насыпка:	электростатическая откр.: P036–P100 закрытая: P120–P150
Связующее:	синтетическая смола
Технология:	TopTec

Высокотехнологичные ленты специальной серии 3708 siarap идеально подходят для калибровочного, промежуточного и финишного шлифования фанеры и столярных плит, а также клееных, древесных плит и опалубочных щитов.

Преимущества

- Возможно использование в качестве широкой и сегментной ленты
- Для комплексной шлифобработки (от калибровочного до тонкого шлифования)
- Качественное шлифование поверхности благодаря стабильной основе
- Очень долгий срок службы
- Бережно воздействует на плиты
- Подложка с очень высокой прочностью и стабильностью

Области применения

- Калибровочное шлифование
- Промежуточное шлифование
- Подготовительное шлифование
- Обработка ДСП, MDF-плит и HDF-плит
- Обработка ламината (с обратной стороны)
- Обработка фанеры, столярных плит и плит из массивной древесины

Материалы

ДСП; MDF-плита; HDF-плита; древесный материал; ламинат HPL; различные ДВП; искусственный камень

Формы выпуска



Использование



7900 sianet



Описание продукта

Тип зерна:	закаленный оксид алюминия / белый оксид алюминия
Диапазон зернистости:	80–240; 320; 400–600
Основа:	ткань
Насыпка:	электростатическая
Связующее:	синтетическая смола
Оснащение:	siafast; sianet

Высокоэффективная сетчатая структура 7900 sianet обеспечивает работу без пыли и максимальную производительность.

Преимущества

- Пылеотвод со всей поверхности
- Высокая интенсивность съема без забиваемости
- Максимальная эффективность и производительность
- Высокая прочность на разрыв благодаря надежной сетчатой основе

Области применения

- Сошлифовка старых лазурей, красок и пати, старых ЛКМ, выступающих древесных волокон, половиц, деревянных террас и бордюров бассейнов, хрупких или плохо схватившихся красок
- Обработка шпаклеванных поверхностей для лучшего сцепления краски
- Выравнивание неровностей

Материалы

Акриловый ЛКМ; старый ЛКМ; грунт; гипс; гипсоволокнистые плиты; грунтовочная пленка; грунтовка; твердая древесина; смолистая древесина; HDF-плита; меламиновая пленка

Формы выпуска



Использование



7940 siaair



Описание продукта

Тип зерна:	оксид алюминия
Диапазон зернистости:	240; 360; 500–1000; 1500–2000; 3000–4000
Основа:	ткань с подложкой на вспененном материале
Насыпка:	особый процесс
Связующее:	синтетическая смола
Технология:	siafast

Будь то матирование, тонкое шлифование или подготовка к полировке — благодаря улучшенной технологии siaair с 7940 siaair вы гарантированно добьетесь идеальной финишной шлифовки. Идеальная отделка влажным и сухим шлифованием.

Преимущества

- Высокая производительность шлифования при оптимальной чистовой обработке
- Минимальная забиваемость при влажном и сухом шлифовании
- Возможна адаптация под контуры, скругления и профили
- Превосходное качество обработки поверхностей благодаря оптимальному распределению давления посредством вспененного материала
- Водостойкая с возможностью мытья
- Стойкость к средствам для удаления силикона

Области применения

- Матирование обычных старых и новых ЛКМ, а также композитных материалов
- Тонкое шлифование наполнителя в труднодоступных местах
- Подготовка к полированию глянцевых поверхностей

Материалы

Краска, ЛКМ, старый ЛКМ; полиэфирный гелькоут; пластик; акриловое стекло; комбинированный материал

Формы выпуска



Использование





**Фирменные инновационные
решения**





Оптимальная градация

Оптимальная последовательность зернистости в процессе шлифования не только положительным образом влияет на вид шлифуемой поверхности, но и в значительной мере способствует максимально экономичной обработке. При шлифовании никогда не пропускайте более одного размера зерна!

Пример:



Описание основных отклонений:

От	До	Примечание
<p>Контактное шлифование валом</p> 	<p>Шлифование с помощью утюжка</p> 	<p>Использовать следующее зерно меньшего размера например, P150 и P180</p>
<p>Поперечное ленточное шлифование</p> 	<p>Шлифование с помощью утюжка</p> 	<p>Использовать материал одинаковой зернистости например, P150 и P150</p>
<p>Шлифование с помощью утюжка</p> 	<p>Эксцентриковое шлифование</p> 	<p>Использовать материал одинаковой зернистости например, P150 и P150</p>
<p>Эксцентриковое шлифование</p> 	<p>Ручное шлифование</p> 	<p>Пропустить два размера зерна например, P150 и P240</p>

Пиктограммы



Торцевое шлифование



Кромочное шлифование



Широколенточное шлифование,
комб. вал / утюжок



Шлифование с помощью утюжка



Поперечное ленточное шлифование



Шлифование контактным валом



Шлифование пневмобарабанами



Продольное шлифование



Профильное шлифование



Шлифование щетками



Шлифование без контактного вала



Шлифование цилиндром



Контактное шлифование валом



Рулоны



Дисково-бабинное шлифование



Виброшлифмашины



Углошлифовальные машины



Дельташлифмашины



Эксцентриковая шлифмашина;
орбитальная шлифмашина



Ручное шлифование профилей



Ручное шлифование со шлифком

Обзор шлифлент стандартного размера

Заказывайте наши ленты новых стандартных размеров и получайте преимущества в цене по сравнению с нестандартными размерами

Ручные шлифленты и шлифовальные цилиндры (ширина: 30–390 мм / длина: до 950 мм)

Узкие, кромочные и продольные ленты (ширина: 25–399 мм / длина: до 8500 мм)

Шлифленты для напильников (ширина: 6–30 мм / длина: до 950 мм)

Ленты шириной меньше 75 мм и длиной меньше 300 мм не производятся.

Ширина в мм		Длина в мм											
6	90	95	200	350	550	800	1300	1830	2400	3150	3900	5230	7150
10	100	100	210	365	560	830	1340	1850	2450	3200	4000	5360	7200
13	110	105	220	380	580	860	1370	1900	2480	3250	4100	5400	7350
16	120	110	225	395	600	900	1400	1950	2500	3300	4200	5500	7750
20	150	115	235	400	610	915	1450	2000	2550	3350	4250	5900	7800
25	180	120	250	410	620	950	1480	2050	2600	3400	4300	6200	8000
30	200	125	260	425	630	1000	1500	2100	2620	3450	4400	6400	8130
35	220	130	272	450	650	1065	1525	2150	2650	3500	4500	6550	8500
40	250	135	280	457	675	1100	1550	2180	2700	3550	4600	6700	8700
45	280	142	289	480	690	1120	1600	2200	2740	3600	4700	6750	9000
50	300	150	295	490	725	1150	1650	2250	2800	3650	4800	6800	
60	320	160	305	510	740	1200	1700	2280	2900	3700	4900	6900	
65	350	180	315	520	750	1220	1750	2300	3000	3750	5000	7000	
75	380	190	330	533	760	1250	1800	2350	3100	3800	5130	7100	

Широкие ленты на бумажной основе

(1749, 1909, 1920, 1719, 1730, 1918, 1919)

Сегментные ленты по запросу

Ширина в мм		
400	670	1300
420	700	1310
430	910	1350
450	930	1370
500	970	1400
560	1010	1450
580	1050	1600
600	1100	1620
610	1120	1650
630	1150	1680

1919

Широкие ленты на тканевой основе

(1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, ширина только до 600 мм: 2546, 2945, 2946)

Ширина в мм		
400	670	1300
420	700	1310
430	910	1330
450	930	1350
500	970	1370
560	1010	1400
580	1050	
600	1100	
610	1120	
630	1150	

2920

Длина в мм	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Длина в мм	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Пример: 1310 мм (ширина) x 2620 мм (длина)

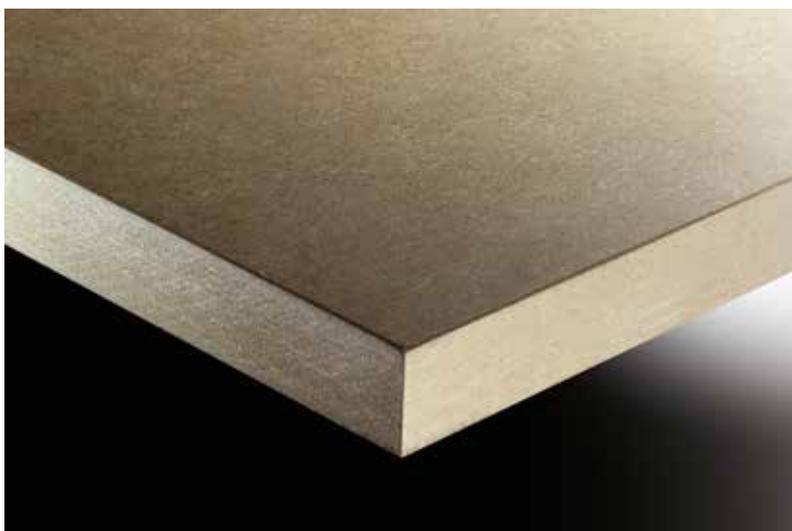




ДСП

(состоит преимущественно из древесных стружек)

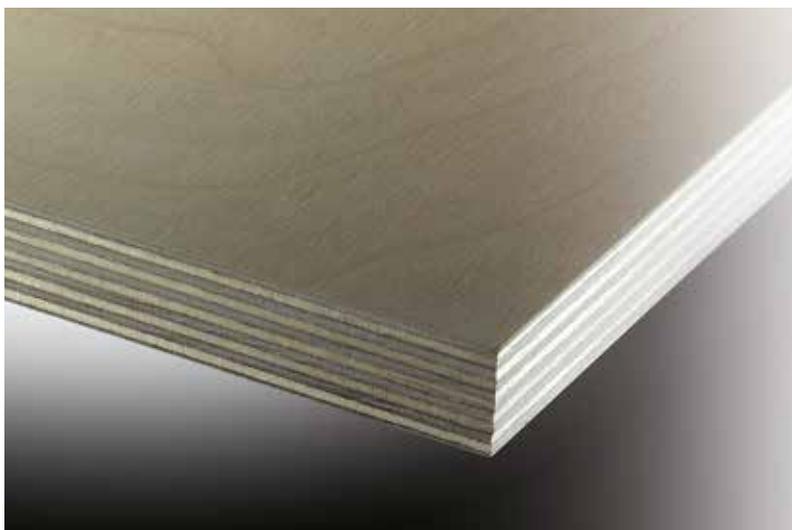
ДСП — это подгруппа древесно-стружечных плит. Это плоская прессованная плита с особой мелкозернистой поверхностью. Используемая для изготовления ДСП стружка проходит различные этапы обработки (выгрузка / сепарация), благодаря чему в процессе изготовления плиты обеспечивается постепенный переход от среднего слоя с крупной стружкой к тонкому верхнему слою. В большинстве случаев ДСП облицовывается шпоном или наносится покрытие. Поскольку с лицевой стороны ДСП имеет очень грубую поверхность, она редко или вообще не обрабатывается, а закрывается кромками, например из массивной древесины.



MDF

(состоит преимущественно из древесных волокон)

MDF-плита (древесноволокнистая плита средней плотности) — это древесноволокнистый материал. Благодаря своим техническим характеристикам MDF является одним из самых популярных на сегодняшний день древесных материалов на мировом рынке. Это материал на основе древесины, который является одинаково однородным в продольном и поперечном направлениях, производится из тонковолокнистой древесины хвойных пород, в основном без коры, путем мягкого прессования. MDF-плита очень хорошо обрабатывается и может использоваться для разных целей. MDF-плита часто используется в качестве материала-носителя для ламинатных полов и в мебельном производстве, где очень ценится возможность обработки ее кромок (профилирование).



Фанера

(состоит преимущественно из шпона)

Фанера — это деревянная панель, которая состоит из нескольких слоев шпона, наклеенных друг на друга. Каждый из слоев склеивается с поворотом на 90°. При этом волокна видимых поверхностей проходят параллельно с обеих сторон. Таким образом, количество слоев шпона является нечетным. Фанера изготавливается из различных пород древесины и должна шлифоваться абразивом, адаптированным к соответствующему типу древесины, поскольку шлифуется только самый верхний (наружный) слой, который не содержит связующих веществ. Фанера используется, в основном, в мебельном производстве, моделировании и для внутренней отделки помещений.



Твердая древесина

Из-за большого количества волокон и узкой сосудистой структуры древесина твердых пород считается твердой и тяжелой.

Поскольку дерево растет медленно, оно плотное и твердое, поэтому с ним тяжело работать.



Смолистая / маслоносная древесина

Как твердая, так и мягкая древесина могут накапливать смолы или масла в клетках древесины. Они служат защитой дерева в экстремальных погодных условиях и способствуют заживлению после механического повреждения дерева.

Смолы и масла отрицательно влияют на шлифуемость древесины.



Мягкая древесина

«Мягкой древесиной», в отличие от «твердой древесины», называют более легкую древесину. Так как мягкие породы дерева растут быстрее, чем твердые, их сосудистая структура сравнительно широкая и открытая.

Таким образом, эта древесина более мягкая и более чувствительная к давлению, но ее легче обрабатывать.



Стандартный искусственный камень

Стандартный искусственный камень сложен в обработке. Подходящие абразивы для этого — белый оксид алюминия, полухрупкий оксид алюминия и керамический оксид алюминия. Карбид кремния не подходит для обработки этих материалов.

Ошибки в выборе этапов обработки проявляются более заметно и обычно только ближе к концу обработки. Рекомендуется обратить пристальное внимание на соблюдение этапов обработки. Отдельные глубокие царапины проявляются снова при полировке и портят покрытие.

К стандартному искусственному камню относятся, например, Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® и Marlan®.



Очень твердый искусственный камень

Более твердый искусственный камень значительно более устойчив к царапинам. Это нивелирует недостатки стандартного искусственного камня, такие как низкая устойчивость к царапинам.

Обеспечение глянца на этих материалах является еще более сложной задачей. Для профессиональной обработки этих материалов используются алмазные абразивы с алмазными сегментами.

sia Abrasives предлагает соответствующие алмазные продукты для этого применения. С их помощью можно эффективно обрабатывать такие продукты, как Silestone, а также натуральные породы, такие как мрамор и гранит.



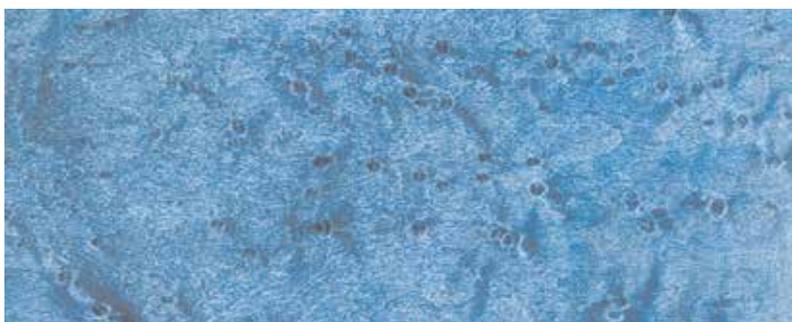
ЛКМ УФ-отверждения

- Практически не содержат растворителей
- Доля твердых частиц ок. 99 %
- Ультрафиолетовая сушка ускоряет процесс отверждения
- Тонкий слой лака (мебельное производство), промышленное паркетное покрытие
- В основном плоские заготовки, так как нанесение производится вальцами на производственных линиях
- Очень высокая стойкость



Полиэфирные ЛКМ (UP)

- Преимущественно 2-компонентные; полимеризация запускается добавлением отвердителя
- Доля твердых частиц ок. 90 %
- Возможна большая толщина слоев
- Минимальная потеря лака
- Очень твердый и стойкий тип лака
- Промежуточное шлифование скорее крупнозернистым абразивом (P150–P240), что повышает адгезионную способность



ЛКМ на водной основе

- Вода служит разбавителем
- Доля твердых частиц ок. 30–40 %
- Конвективная сушка, частично химическое отверждение
- Контролировать время сушки дольше и сложнее
- Вследствие водопоглощения древесные волокна часто поднимаются вверх
- Большею частью термопластичные
- Высокая склонность к забиванию абразива



Нитроцеллюлозные ЛКМ

- Содержат растворители
- Доля твердых частиц ок. 20 %
- Конвективная сушка
- Небольшая толщина слоя
- Термопластичные
- Риски от шлифовки на древесине и ЛКМ становятся более заметны



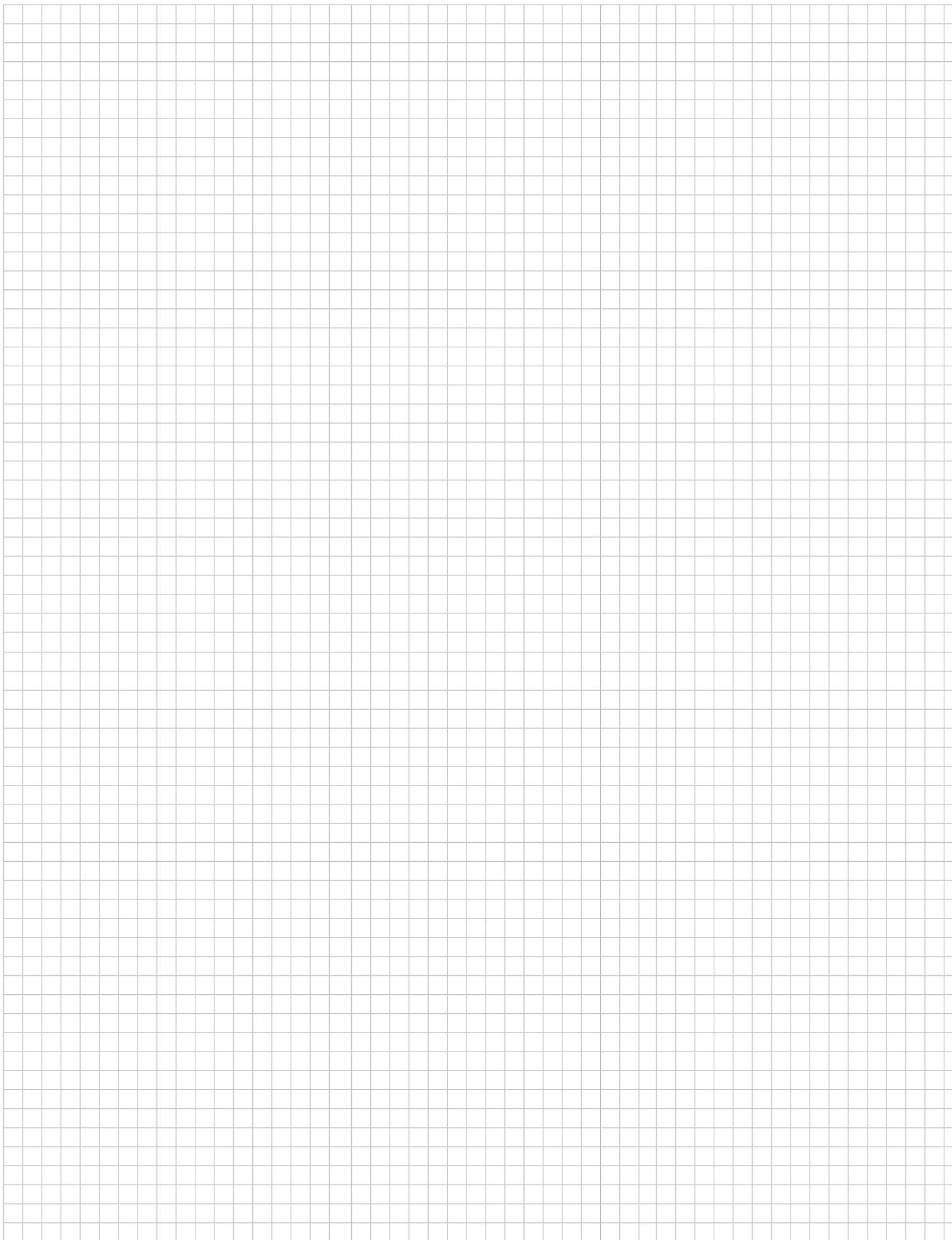
ЛКМ на полиуретановой основе (PUR)

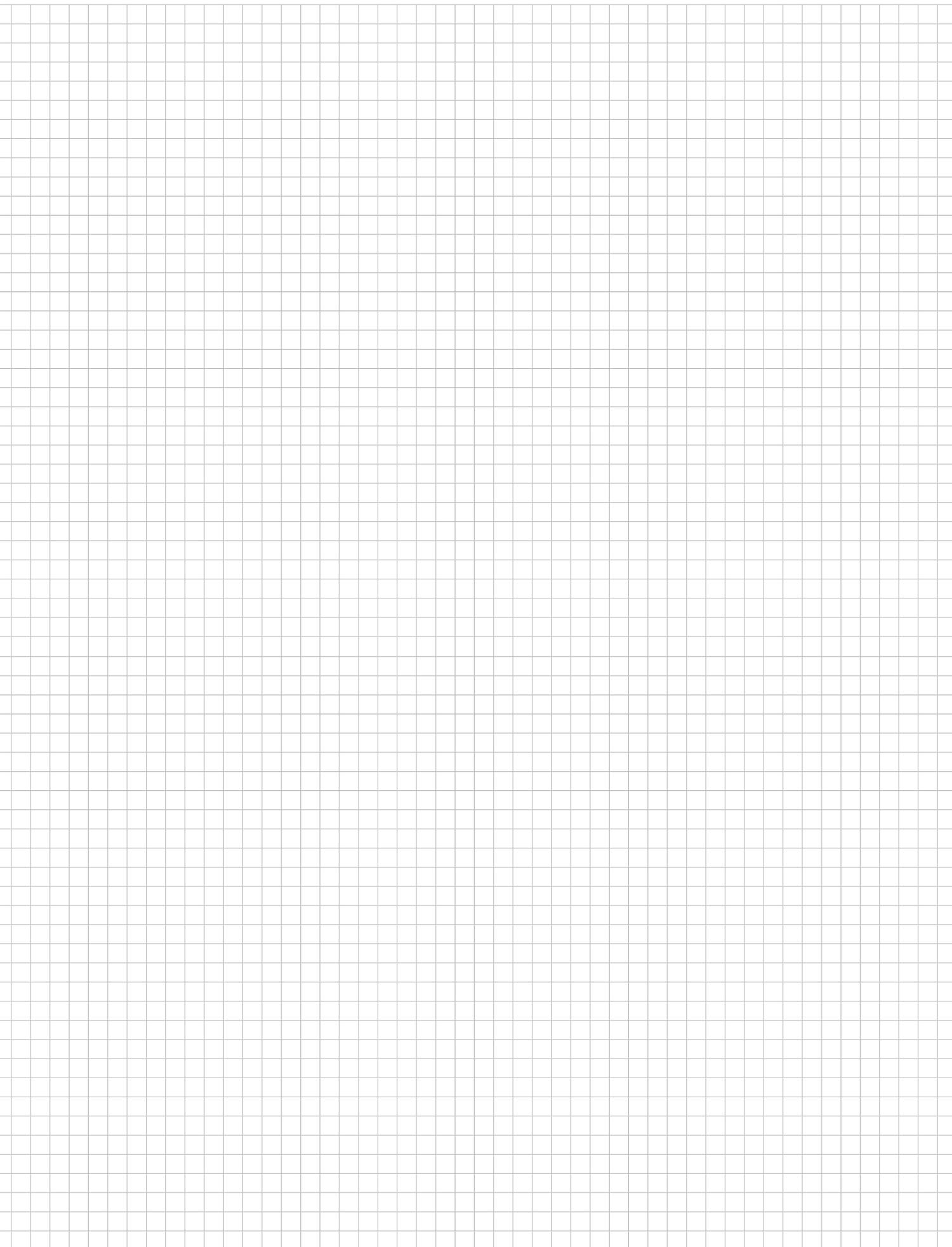
- Содержат растворители
- Доля твердых частиц ок. 30–40 %
- Конвективная сушка, химическое отверждение
- Чем лучше затвердел ЛКМ, тем меньше склонность к забиванию



Масло/воск

- Защита натурального дерева, например, льняным маслом (пропитка)
- Масло впитывается древесиной и заполняет клеточные полости
- Не являются пленкообразующими







Ваш ключ к совершенной поверхности
www.sia-abrasives.com



0020.9899.01
06.263.ru.05.2021 – F 03E 008 6PN
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

