



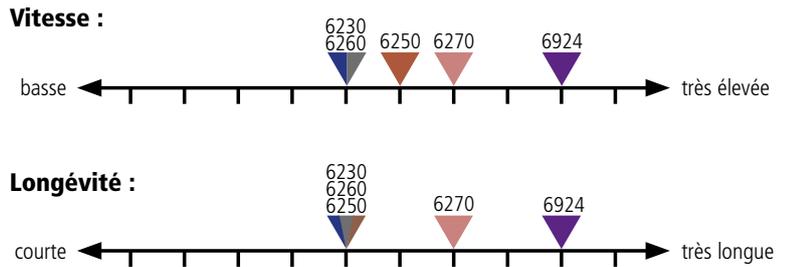
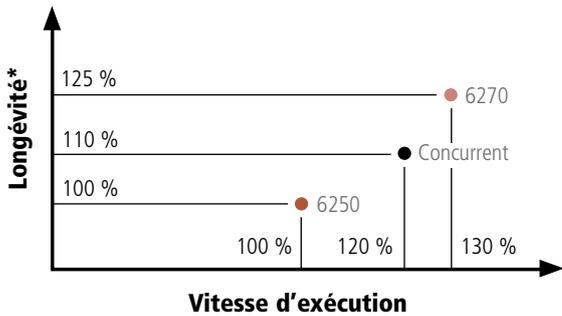
6270 siamet SCM LS

Durée de vie plus longue, finition rapide

Jusqu'à 25 % de rendement en plus et 30 % de temps en moins pour le même résultat de finition

La nouvelle gamme 6270 SCM avec grain en oxyde d'alumine blue fired hautes performances sur un support tissé à faible étirement prolonge la durée de vie des disques et bandes et permet de travailler plus rapidement.

Les abrasifs adaptés à votre finition de surface



Finition de surface pour tous les grains**

Acier inoxydable (Ra)

6230 scm Hyperflex
6250 sia scm
6260 ultradisc scm

6270 siamet SCM LS
6924 siamet hd



Profil du produit

Type de grain : Oxyde d'alumine blue fired

Support : Support tissé à faible étirement

Matériaux : Acier inoxydable, acier doux, aluminium, laiton

* Testée avec des disques SCM de 115 mm à 7 500 tr/min et une pression correspondant à 7 500 tr/min et 5 A sur acier inoxydable 304L

** Testée avec des bandes SCM à 17 m/s sur roue en polyuréthane de dureté 90 Shore A sur un acier inoxydable 304L



6270 siamet SCM LS – Durée de vie plus longue, finition rapide

Exécution plus rapide

Le grain en oxyde d'alumine blue fired, résistant et auto-affûtant assure une coupe plus nette.

Meilleure stabilité des bords

La technologie d'adhérence par réticulation renforce la liaison entre le grain et la fibre.

Durée de vie prolongée

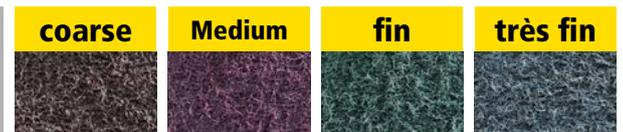
Le système de résine amélioré confère une stabilité renforcée à des températures plus élevées et permet ainsi de travailler plus longtemps.



Support tissé à faible étirement

Le support tissé à faible étirement spécialement sélectionné restreint l'allongement de la bande pendant son utilisation.

Suggestions d'application avec 6270 siamet SCM LS



Ponçage intermédiaire

- Atténuation des rayures provenant de ponçages antérieurs
- Élimination de défauts et marques de manipulation
- Finition avec grain médium

		coarse	Medium	fin	très fin
Aciers non alliés / faiblement alliés / doux	▼	▽			
Aciers hautement alliés / aciers inoxydables	▼	▽	▽	▽	▽
Métaux non ferreux / aluminium	▽	▼	▽	▽	▽

Ébavurage

- Ebavurage de métal
- Ebavurage fin de micro-bavures

		coarse	Medium	fin	très fin
Aciers non alliés / faiblement alliés / doux	▼	▽			
Aciers hautement alliés / aciers inoxydables	▼	▽			
Métaux non ferreux / aluminium	▽	▼	▽	▽	▽

Traitement de surfaces

- Finition de surface
- Arasage et satinage des surfaces existantes

		coarse	Medium	fin	très fin
Aciers non alliés / faiblement alliés / doux	▽	▽	▽	▼	▼
Aciers hautement alliés / aciers inoxydables	▽	▼	▼	▼	▼
Métaux non ferreux / aluminium	▽	▽	▽	▼	▼

Solution système – Préparation avant peinture

Matériau de base : Acier doux



Résultat : Surface prête à peindre



1 Arasage du cordon de soudure



4560 siamet



Disque fibre céramique
Grain : #36

Meuleuse d'angle
11 000 tr/mn
recommandés*

2 Ponçage intermédiaire



6270 siamet SCM LS



Disque SCM
Grain : coarse

Meuleuse d'angle
7 500 tr/mn
recommandés*

3 Ponçage finition**



1815 siatop



Disque siafast
Grain : #80

Ponceuse orbitale
action pleine vitesse
recommandée

Jusqu'à

40%
plus rapide



Par rapport à l'approche traditionnelle en 4 étapes.

* Recommandations de vitesse basées sur un diamètre de disque de 115 mm. Pour les autres tailles, des recommandations de vitesse différentes s'appliquent.

** Troisième étape supplémentaire pour le laquage humide / en poudre 30 microns

Solution système – Acier inoxydable

Matériau de base : Acier inoxydable



Résultat : Une surface parfaitement poncée



1 Arasage du cordon de soudure



2803 siacut



Bande en zirconium
Grain : # 80

Ponceuse à bande
pour tubes
3 000 tr/min

2 Ponçage intermédiaire



6270 siamet SCM LS



Bande SCM
Grain: Medium

Ponceuse à bande
pour tubes
3 000 tr/min

Jusqu'à

-10%
de coût de ponçage



Comparé aux étapes du process de fabrication conventionnel.



Votre solution pour une surface parfaite
www.sia-abrasives.com

