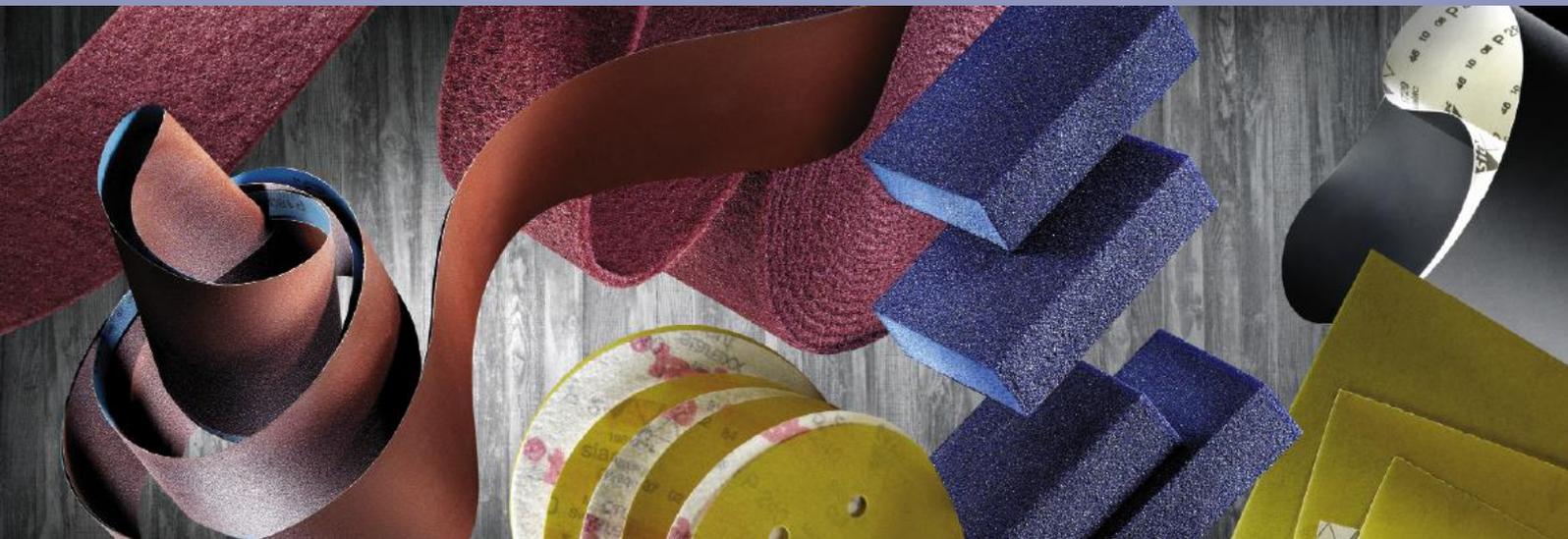


Система шлифования древесных материалов и лакокрасочных покрытий





Содержание

Материалы



Цели компании sia	4 – 5
Твердая древесина	
Выбор продукции	6 – 9
Материалы на древесной основе	
Выбор продукции	10 – 13
Лаки	
Выбор продукции	14 – 19
Рекомендации по применению	21 – 23

Порядок обработки + советы



Абразивы	
Типы абразивов	26 – 27
Абразивные минералы	28
Советы	
Ручное/машинное шлифование	29 – 30
Профильное шлифование	31
Ленточное шлифование	32 – 35
Выбор оптимальной градации	36
Безопасность	37
Хранение	37

Продукция



Ассортимент продукции по типу	
Ручное шлифование	40 – 41
Машинное шлифование	42 – 43
Профильное шлифование	44 – 45
Ленточное шлифование	46 – 47
Технические характеристики по типам изделий	48 – 79
Принадлежности	80 – 82

Высококачественные материалы из Швейцарии

Тщательный выбор компонентов премиум-класса, производственного оборудования и высокоточных технологий позволяют изготавливать продукцию высочайшего уровня. Абразивные материалы бренда sia являются результатом длительного и постоянного развития, основанного на растущих требованиях рынка и тщательного анализа сырья и компонентов. Именно поэтому эта продукция представляет собой удивительный образец швейцарской точности и качества для достижения одной цели: создания идеальной поверхности.

Постоянный прогресс

Внешний аудит в сочетании с более чем 25 внутренними ежегодными инспекциями с тщательным анализом риска, охватывающие все области нашей деятельности позволяют нам оставаться конкурентоспособными и выстраивать программу развития, гарантирующую коммерческий успех. Сертифицированная согласно ISO 14001, ISO 9001 и OHSAS 18001, компания sia Abrasives нацелена на активную программу защиты окружающей среды, отвечая всем установленным стандартам качества и требованиям по охране условий труда рабочих.

Приоритетные проекты

Контроль за химическими процессами

Регламент REACH (Регламент по регистрации, оценке, разрешению и ограничению химических веществ) введен в действие в июне 2007 года и содержит требования Европейского Сообщества по обращению с химическими веществами. В данном документе собрана вся необходимая информация, касающаяся свойств химических веществ, результатов их исследований и рисков для здоровья и окружающей среды, связанных с их использованием. Мы обеспечиваем соответствие с регламентом REACH, получая самую свежую информацию о химических материалах и веществах и делая необходимые шаги для соответствия требованиям REACH.

Гигиена труда и техника безопасности

Вновь образованная группа по гигиене труда и технике безопасности, куда, вместе с остальными вошли руководители компании sia, обеспечивает продвижение новых проектов, проверяет новые идеи и воплощает в жизнь новые стандарты по гигиене труда и технике безопасности.



Цели компании sia



Окружающая среда

Дружественное к окружающей среде производство и регламентированная законом утилизация

Многие годы мы были заинтересованы в эффективном использовании энергии и направляли наши ресурсы на защиту окружающей среды. Мы внедрили в производство много средств, защищающих воздух, землю и воду. Мы расходует наши ресурсы и энергию аккуратно и эффективно.

Мы заботимся

Присоединившись к программе EnAW (Энергетическое промышленное агентство) мы добровольно приняли на себя обязательства по повышению эффективности использования энергии и сокращению эмиссии углекислого газа в атмосферу в ходе ежедневной деятельности.

Мы несем ответственность

Как предприятие, защищающее природу, мы не производим сбросов отработанной воды в водные системы. Еженедельные тесты промышленных вод по сравнению с требованиями показывают, что они им удовлетворяют.



Качество

Выбирая сырье, устанавливая стандарты качества

Всеохватывающая программа контроля над производственными операциями позволяет нам создавать продукты премиум-класса. Превосходные свойства продукции sia обеспечивают ее ценность для наших покупателей.

Мы контролируем

Мы отбираем поставщиков сырья по строгим критериям качества и безопасности. Долговременное сотрудничество и постоянная проверка сырьевого материала являются гарантией создания качественной и надежной продукции.

Мы постоянно совершенствуемся

Наша внутренняя система управления процессами (PMS) регистрирует и совершенствует важные процедуры и позволяет непосредственно вмешиваться в производственный процесс там, где это необходимо. Благодаря программе активного управления эти изменения могут вноситься непосредственно в процесс производства.



Люди

Безопасное рабочее пространство

Мы устанавливаем стандарты, обеспечивающие работу без рисков и происшествий. Благополучие людей - это неотъемлемая часть нашей культуры, базирующейся на OHSAS 18001 (Система Управления Охраной Труда и Производственной Безопасностью).

Мы не загрязняем

Мы создаем продукты, которые помогают нашим клиентам сохранять здоровье. Количество образуемой пыли нашими продуктами для финишной обработки проверено швейцарским фондом страхования от несчастных случаев (SUVA). Результаты оказались впечатляющими: минимальный выброс пыли по сравнению с продуктами наших конкурентов.

Мы подаем пример

sia Abrasives - одна из первых компаний в мире, которая соответствует стандарту OHSAS 18001:2007. Мы также строго исполняем требования стандартов FEPA. Мы опубликовали эту и другую информацию, касающуюся безопасности на сайте www.sia-abrasives.ru.



Твердая древесина - выбор продукции

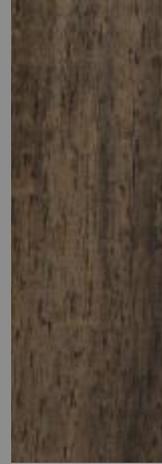
Мир растений, в том числе деревья и кустарники, неизмеримо разнообразен. Он включает в себя от 30 до 40 тысяч различных видов, из которых примерно 500 видов древесины поступают в обработку для изготовления мебели и материалов на древесной основе. Для упрощения мы разделяем различные типы древесины на твердую, мягкую, и древесину, содержащую смолы и масла. Обработка каждого типа древесины зависит от его свойств, отражающих его происхождение, что влияет на физические и механические характеристики древесины во время обработки. Эти факторы имеют самое высокое значение при подготовке финишной поверхности: древесина, содержащая в большом количестве смолы (гладкая сосна) или масла (тик), должна обрабатываться продуктом с открытым типом нанесения зерна для достижения наилучшей поверхности. В случае, если в составе древесины имеются минеральные вещества, необходимо использовать продукты с карбид кремниевым абразивом.



Бук



Дуб



Орех



Клен



Лимба



Черная вишня



Тис



Тсуга



Пихта



Ель



Диера



Лиственница



Сосна



Дугласова пихта



Сосна европейская



Сосна веймутова



Венге

Сипо

Рамин

Береза

Твердая древесина

Благодаря тонкой волокнистой структуре и плотному размещению клеток, твердая древесина является очень прочным тяжелым материалом.

Медленный рост сказывается на повышенной плотности материала, делая его тяжелым для обработки.



Секвойя

Мягкая древесина

В категории мягкая древесина находится мягкое дерево, которое легче твердого дерева. В отличие от твердого дерева, оно растет быстрее и создает более свободную открытую структуру клеток.

Поэтому такая древесина мягче и чувствительней к давлению, однако ее легче обрабатывать.



Дуриан

Дуб
азиатский

Хлорофора

Тик

Эвкалипт

Древесина, содержащая смолы или масла

Смолы и масла могут находиться в структуре клеток, как в твердой, так и в мягкой древесине. Они защищают дерево в экстремальных погодных условиях и помогают заживлению после физических повреждений.

Однако масла и смолы отрицательно влияют на способности древесины к шлифованию.

Твердая древесина - выбор продукции

	1400 sianor a0	1749 siaral f	1919 siawood	1920 siawood	1939 siawood	1960 siarexx cut	2812 siaral x	2918 siapan z	2920 siawood	2921 siawood
см. стр.	48	54	57	58	59	60 / 61	63	64	65	66
Твердая древесина										
Мягкая древесина										
Смолосодержащая древесина Маслосодержащая древесина										

2933 siatur	2936 siatur jj	2943 siatur h	2951 siatur h	2951 siasoft	6120 siavies	Нетканый материал	Стандартный блок	Стандартная губка	Плоская губка	profile siatar	siabrosse плоское шлиф-ние	siabrosse круговое шлиф-ние
67	68	69	70	70	71	71	75	76	77	78 / 79	80	80

Ручное шлифование

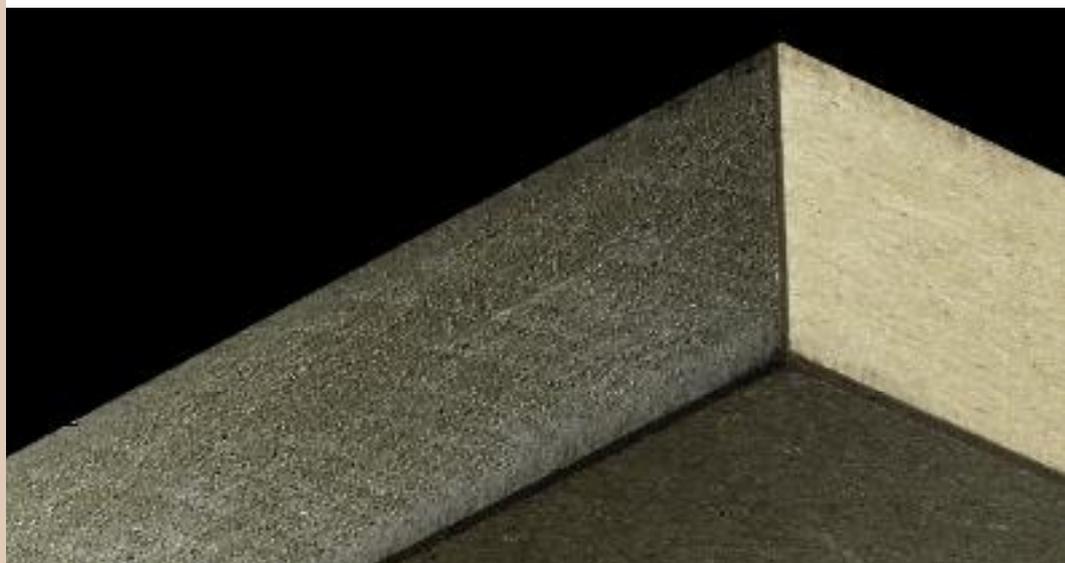
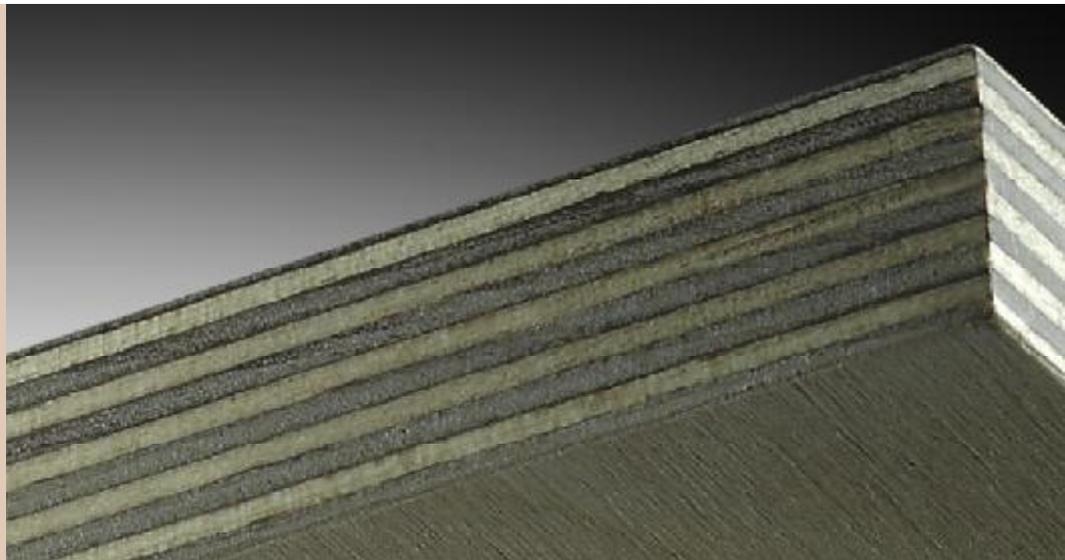
Машинное шлифование

Профильное шлифование

Ленточное шлифование

Материалы на древесной основе - выбор продукции

Материалы на древесной основе состоят из слоев дерева различной плотности либо шпона, кусков или волокон различных типов древесины. Прессованные древесные материалы изготавливаются с помощью деревянных кусков различной формы и естественными и/или искусственными связующими материалами.





Фанера

изготавливается в основном из шпона

Термин «фанера» относится к деревянным листам, изготовленным из определенного количества слоев шпона, приклеенных друг к другу. Каждый слой перед нанесением клея разворачивается на 90 градусов относительно предыдущего слоя. Волокна на противоположных сторонах расположены в одном направлении, поэтому фанера обычно состоит из нечетного количества слоев. Фанера может быть изготовлена из различных сортов дерева и должна обрабатываться с учетом используемого материала, при этом шлифовке подвергается только верхний слой.

Фанера используется главным образом для изготовления мебели, различных шаблонов и интерьеров.



Древесностружечная плита

состоит главным образом из древесной стружки

ДСП является основанием для изготовления деревянных панелей. Это плоский прессованный лист с поверхностью, выполненной из мелкой стружки. Такая поверхность достигается за счет использования силы тяжести, либо метода воздушного распыления, при этом образуется постепенный переход от крупной стружки на внутренней стороне до мелкой стружки на внешней стороне. Древесностружечная плита во многих случаях имеет наружное покрытие. Верхние поверхности древесностружечной плиты очень грубые, они не обрабатываются, но обычно покрываются тонким слоем сплошной древесины.



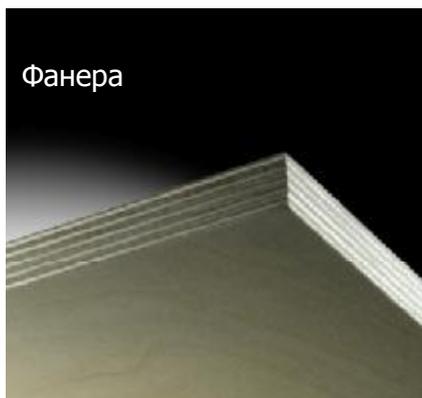
МДФ

состоит обычно из древесного волокна

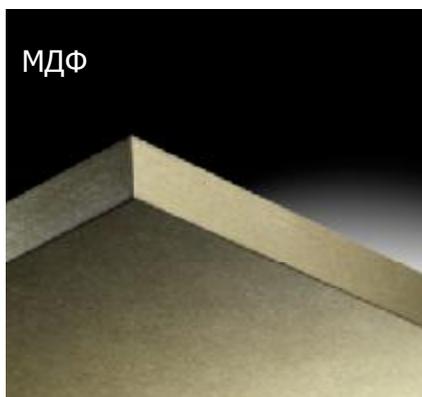
МДФ (древесноволокнистая плита средней плотности) является листовым материалом, изготавливаемым из древесного волокна. Благодаря техническим особенностям, МДФ является одним из самых быстро развивающихся древесных продуктов. Основанием продукта является мелко измельченные волокна хвойных деревьев, обычно без коры, которые прессуются и создают продукт, имеющий одинаковую структуру как в вертикальном, так и в горизонтальном направлении. Панели МДФ легко обрабатываются и очень универсальны в своем применении. Они часто используются в виде основания при настилке полов, а также при изготовлении мебели, где особенно ценится способность создания идеальной поверхности.

Твердая древесина - выбор продукции

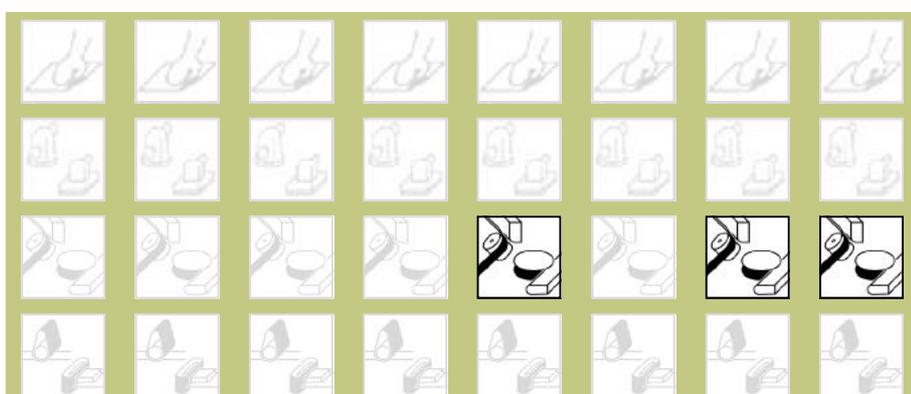
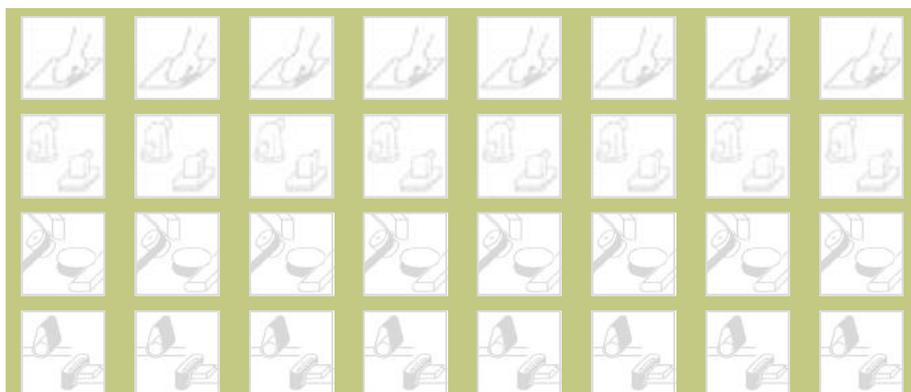
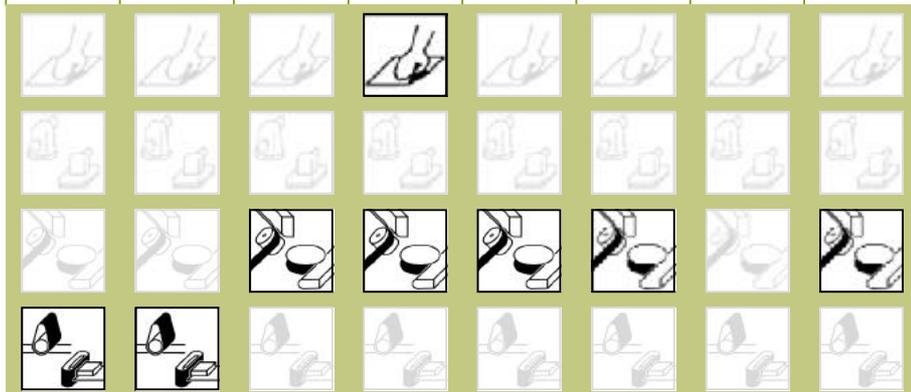
см. стр.	1707 siapar	1749 siaral f	1919 siawood	1920 siawood	1939 siawood	1960 siarexx cut	2747 siatur	2812 siaral x
	50	54	57	58	59	60 / 61	62	63







2918 siapan z	2920 siawood	2933 siatur	2936 siatur jj	2943 siatur h	2951 siatur h	siavies в рулонах	profile siastar
64	65	67	68	69	70	71	78 / 79



Ручное шлифование



Машинное шлифование



Профильное шлифование



Ленточное шлифование

Лаковое покрытие - выбор продукции

Лаковое покрытие создается с помощью лака, который в жидком виде или в форме порошка тонкими слоями наносится на поверхность. С помощью специальных химикатов или физической обработки (например, распылением растворителя) достигается создание сплошной пленки.



В настоящее время в основном используются следующие типы лакового покрытия:



Ультрафиолетовый лак

- Без растворителя
- Примерное содержание твердых частиц 99 %
- Ультрафиолетовая сушка ускоряет процесс отверждения
- Тонкий слой лака (производство мебели)
- Рабочий процесс обычно выполняется по горизонтальной поверхности с помощью валиков



UP (полиэфирный) лак

- Обычно используется двухкомпонентный отвердитель с добавками, ускоряющими вулканизацию
- Примерное содержание твердых частиц 90 %
- Возможно создание тонкого слоя лака
- Очень твердое прочное покрытие с минимальной усадочной деформацией
- Подготовительное шлифование дает наилучшие результаты при использовании абразива с крупной градацией (P150 – P240), повышающей адгезию



Лаки на водной основе

- В качестве разбавителя используется вода
- Примерное содержание твердых частиц 30 – 40 %
- Используется физическая сушка и иногда химическая вулканизация
- Процесс сушки занимает сравнительно длительное время и этот процесс слабо контролируем
- Древесные волокна впитывают воду и поднимаются к поверхности
- Обычно термопластичен, шлифующий материал легко забивается



NC (нитроцеллюлозный) лак

- Содержит растворитель
- Примерное содержание твердых частиц 20 %
- Сушка выполняется в виде физического процесса
- Тонкие слои
- Термопластичен
- Легко заметны царапины в лаковом покрытии и дереве



PUR (полиуретановый) лак

- Содержит растворитель
- Примерное содержание твердых частиц 30 – 40 %
- Используется физическая сушка и иногда химическая вулканизация
- Чем лучше герметизируется лак, тем меньше забивается абразив



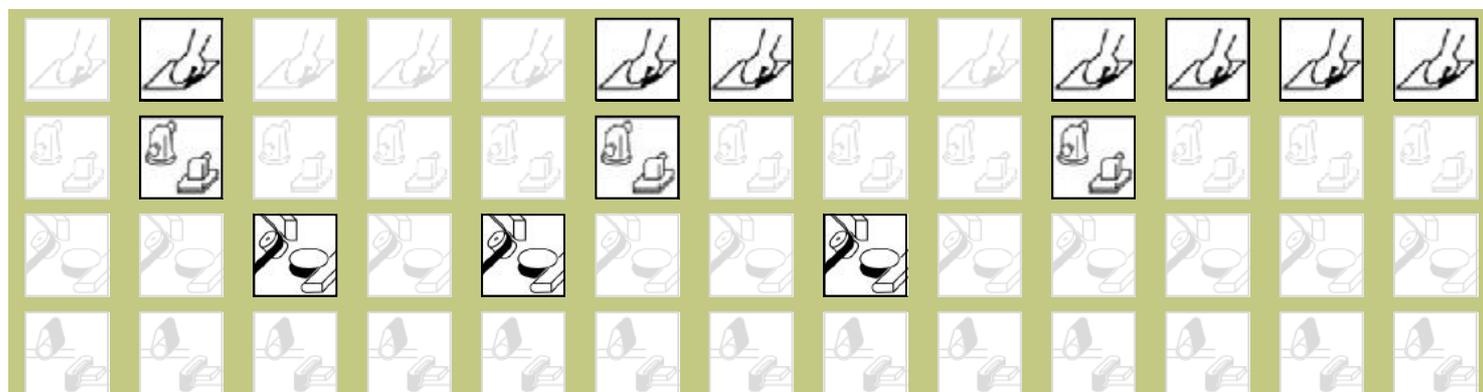
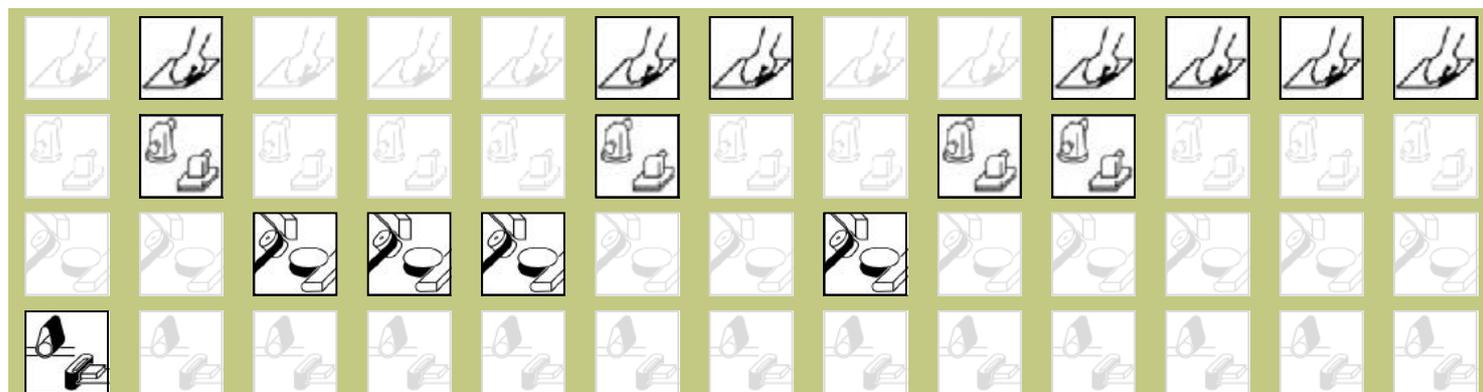
Масло / воск

- Натуральное средство для защиты дерева, льняное масло (пропитка)
- Масло впитывается древесиной, заполняя пустоты в клетках
- Не образует пленку

Лаковое покрытие - выбор продукции

	1701 sialac ao	1727 siawat fc	1729 sialac	1748 siarexx fine	1748 siasoft	1748 siasoft +	1749 siaral f	1796 sialac	1913 siawat fc	1919 siawood
см. стр.	49	51	52	53	53	53	54	55	56	57
Ультрафиолетовый лак										
										
										
										
Полиэфирный лак										
										
										
										
Водорастворимый лак										
										
										
										

1920 siawood	1960 siarexx cut	2747 siatur	2936 siatur jj	2951 siatur h	6120 siavlies	6120 siawool	нетканые абразивы	siacarat velvet	siaair velvet	стандартные блоки	стандартные губки	плоские губки
58	60 / 61	62	68	70	71	71	71	72	73	75	76	77



 Ручное шлифование

 Машинное шлифование

 Профильное шлифование

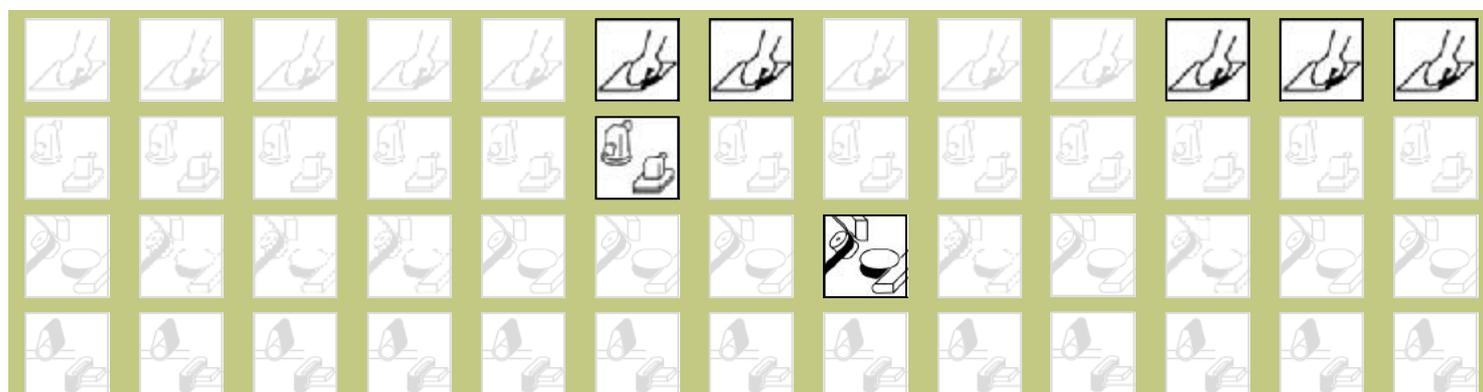
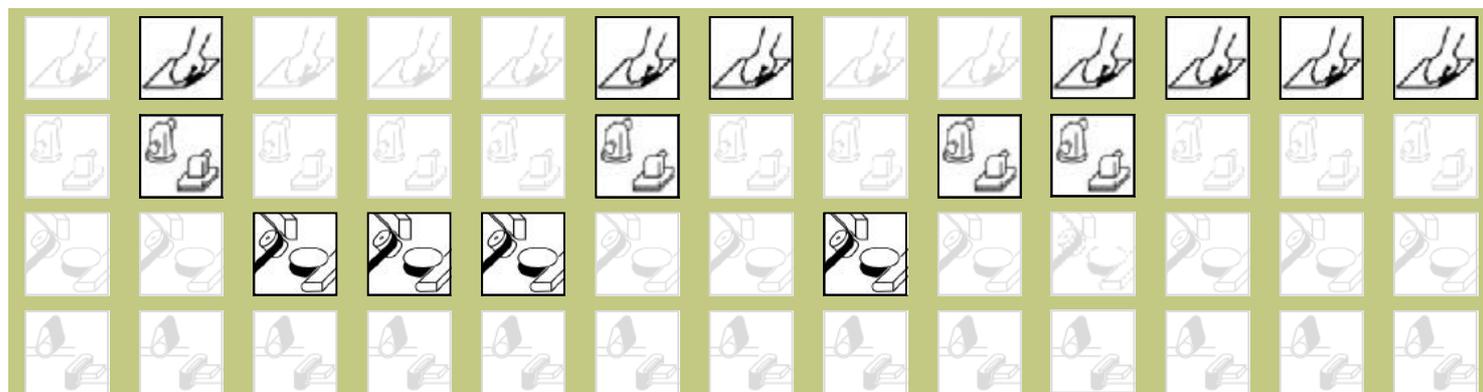
 Ленточное шлифование

Лаковое покрытие - выбор продукции

	1701 sialac ao	1727 siawat fc	1729 sialac	1748 siarexx fine	1748 siasoft	1748 siasoft+	1749 siaral f	1796 sialac	1913 siawat fc	1919 siawood
см. стр.	49	51	52	53	53	53	54	55	56	57



1920 siawood	1960 siarexx cut	2747 siatur	2936 siatur jj	2951 siatur h	6120 siavlies	6120 siawool	нетканые абразивы	siacarat velvet	siaair velvet	стандартные блоки	стандартные губки	плоские губки
58	60 / 61	62	68	70	71	71	71	72	73	75	76	77



 Ручное шлифование

 Машинное шлифование

 Профильное шлифование

 Ленточное шлифование

Промежуточная обработка лакового покрытия с помощью 1729 sialac

Преимущества

- Прекрасная поверхность благодаря TopTec
- Совершенное качество поверхности при обработке промышленных лаковых покрытий
- Низкая адгезия пыли на абразивной ленте, рабочей детали и оборудовании, благодаря антистатической обработке
- Оптимизированный шов ленты с учетом назначения
- Дополнительное стеаратовое покрытие предотвращает забивание ленты
- Длительный срок службы



Абразивные ленты для совершенной поверхности

- ▼ Контролируемое распределение абразива
- ▼ Оптимальный шов ленты
- ▼ Отсутствие пыли во время работы

Широколенточное шлифование



Промежуточная шлифовка PUR лака	P220 - P400
Промежуточная шлифовка UV лака	P220 - P500
Шлифовка для достижения высокого глянца	P400 - P800

Поперечное ленточное шлифование



Промежуточная шлифовка PUR лака	P220 - P400
Промежуточная шлифовка UV лака	P220 - P500
Шлифовка для достижения высокого глянца	P400 - P800

Информацию о продукте см. на странице 52

Рекомендации по применению

Подготовка деревянной поверхности для нанесения лака

Ручная / машинная шлифовка



Глянцевые и с повышенным блеском лаки	Шлифовать в порядке P120, P180 – P240 до нанесения лака
Матовые лаки	Шлифовать в порядке P120, P150 – P220 до нанесения лака

При работе с водорастворимыми лаками используйте абразив на одну градацию тоньше

Ленточное шлифование



Глянцевые и с повышенным блеском лаки	Шлифовать в порядке P120, P180 – P240 до нанесения лака • До P240 при качественной древесине
Матовые лаки	Шлифовать в порядке P120, P180 – P220 до нанесения лака

При работе с водорастворимыми лаками используйте абразив на одну градацию тоньше

Советы

Для создания идеальной поверхности точно соблюдайте следующие требования:

- Точно соблюдайте рекомендации изготовителя лаковой продукции.
- Обязательно используйте продукцию с агрессивным абразивом. Притупленные зерна придавливают ворс вместо того, чтобы сбивать его.
- Не применяйте высокое давление и выбирайте правильную скорость шлифования (см. главу, посвященную ленточному шлифованию на стр. 35).
- Чем выше блеск лакового покрытия, тем заметнее следы рисков на дереве и лаке. Завершайте финишную подготовку, используя микротонкие абразивы.
- Выполняйте шлифовку в перекрестном (косом) направлении.
- На тяжелом наружном слое выполняйте шлифовку абразивом на 1-2 градации тоньше обычного.
- Окончательный проход перед нанесением лака обязательно должен быть выполнен в направлении волокон для того, чтобы после нанесения лака поперечные риски были менее заметны.

Промежуточная шлифовка лакового покрытия

Ручная / машинная шлифовка



Глянцевые и с повышенным блеском лаки	P280 – P400 Промежуточная шлифовка в 1-2 этапа в зависимости от состояния поверхности
Матовые лаки	P220 – P320 Промежуточная шлифовка в 1 этап

При работе с водорастворимыми лаками используйте абразив на одну градацию тоньше

Ленточное шлифование



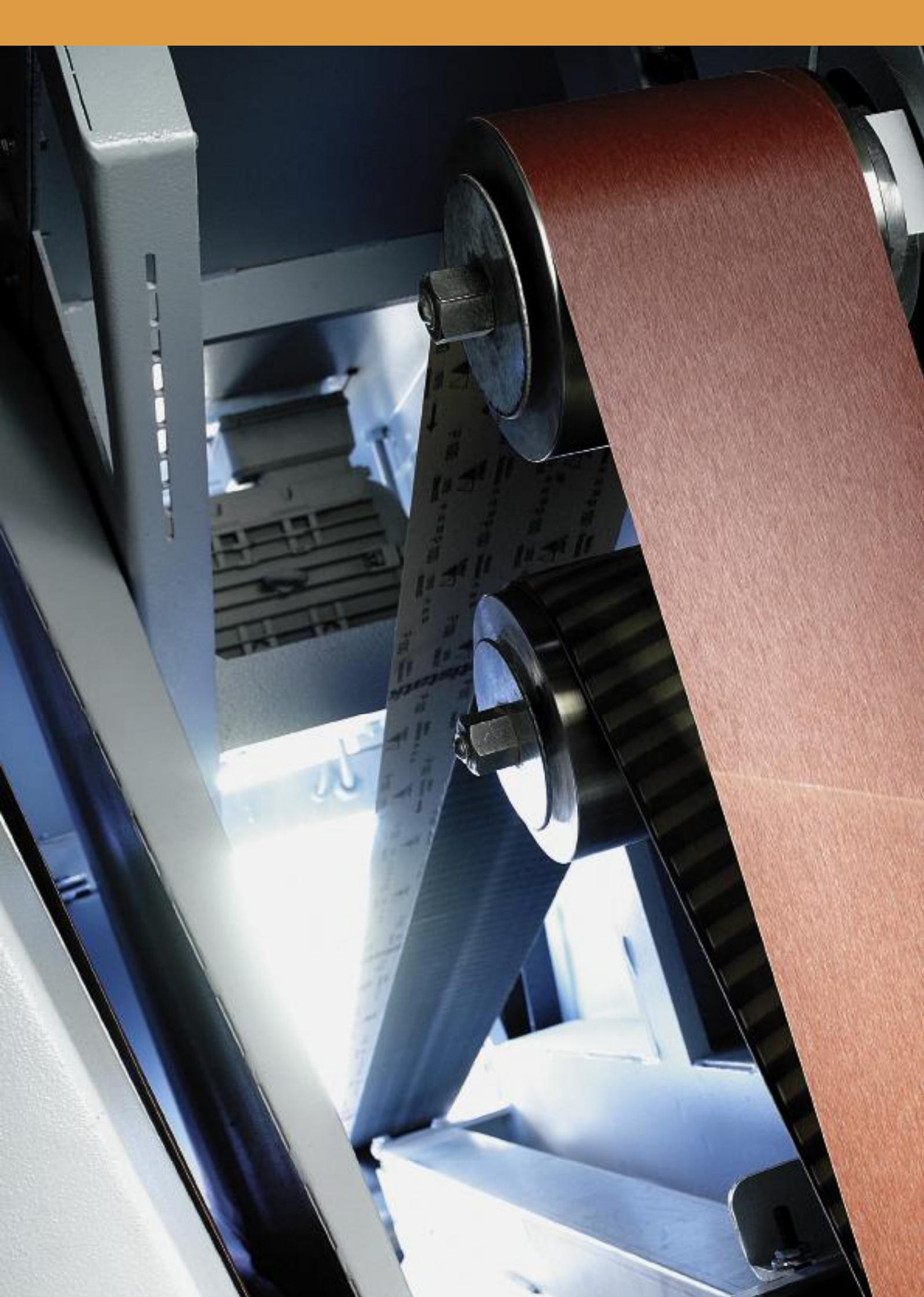
Глянцевые и с повышенным блеском лаки	P280 – P400 Промежуточная шлифовка в 1-2 этапа в зависимости от состояния поверхности
Матовые лаки	P220 – P320 Промежуточная шлифовка в 1 этап

При работе с водорастворимыми лаками используйте абразив на одну градацию тоньше

Советы

При выполнении промежуточной подготовки лакового покрытия на ленточно-шлифовальной машине примите во внимание следующее:

- Точно соблюдайте рекомендации изготовителя лаковой продукции.
- Шлифовка с использованием ленточного упора на поперечном шлифовании дает лучшие результаты в сравнении со свободным контактом ленты с поверхностью.
- Использование эффективной пылеотводящей системы снижает накопление пыли на рабочем месте и предотвращает ускоренное забивание абразива.
- Также рекомендуется использовать обдув ленты во время шлифования. Это значительно увеличит срок службы ленты.
- Использование давления в необходимых пределах исключает перегрев лакового покрытия, улучшая таким образом качество рабочей поверхности и значительно увеличивая срок службы абразивной ленты.
- Отрегулируйте скорость подачи ленты (8 –15 м/сек) в соответствии с выполняемой операцией и типом лакового покрытия для предотвращения перегрева поверхности и снижения забиваемости ленты.
- Оптимальная скорость движения ленты при обработке лакового покрытия - в диапазоне от 3 до 15 м/сек.
- Рекомендуется выполнять шлифовку в перекрестном направлении для достижения равномерной финишной поверхности.





Абразивы

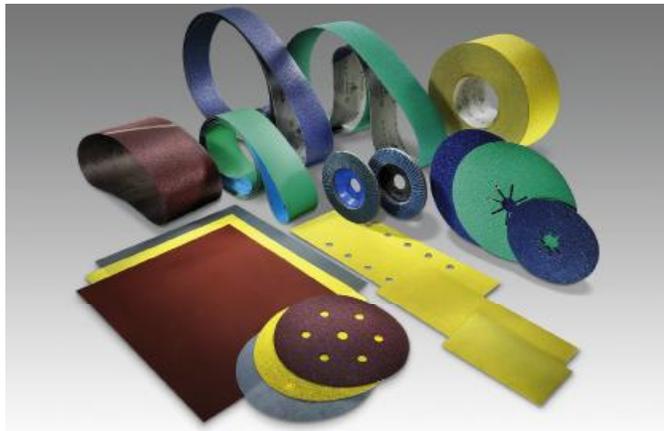
Типы абразивов	26 – 27
Абразивные минералы	28

Советы

Ручное/машинное шлифование	29 – 30
Профильное шлифование	31
Ленточное шлифование	32 – 35
Выбор оптимальных градаций	36
Безопасность	37
Хранение	37

Типы абразивов

Гибкие абразивы



Классические гибкие абразивы и абразивные системы для удобной обработки и финишной подготовки материала любого вида.

Конструкция абразива основывается на гибкой подложке. Абразивные зерна крепятся к гибкому основанию с помощью базового связующего слоя. Сверху наносится основной связующий слой, который при высыхании надежно фиксирует абразивные зерна к подложке. Кроме того, сверху может быть нанесен еще один слой связующего вещества. Он может состоять из частиц, предотвращающих быстрое забивание абразива во время шлифования, либо химических веществ с охлаждающим эффектом во время шлифования металлических деталей.

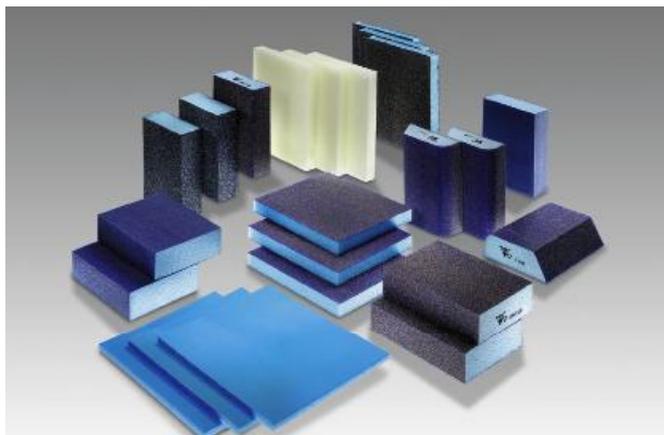
Нетканые абразивы



Данная продукция используется для очистки и подготовке поверхности обычно без изменения геометрии рабочей детали.

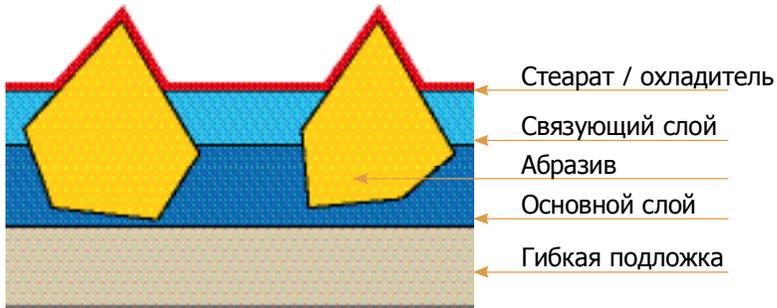
При ее изготовлении волокна выравниваются в слои, из которых с помощью иглопробивных машин формируются нетканые материалы. В результате полиамидные волокна превращаются в объемный материал для подложки. Далее они покрываются связующим слоем и абразивом, который проникает внутрь ткани.

Абразивные губки

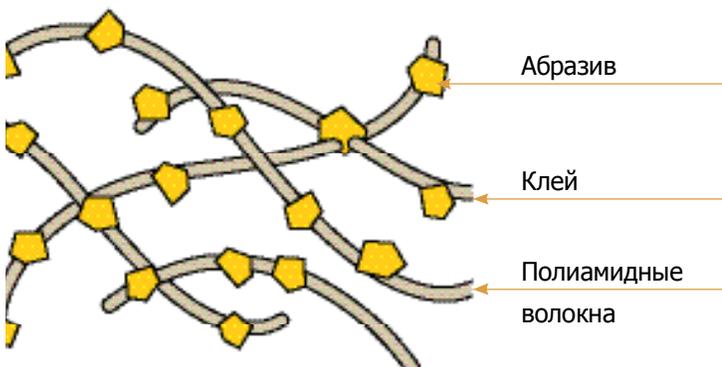


Абразивные губки и блоки выпускаются различной формы и твердости для точной обработки дерева, шпатлевки, окрашенного и лакового покрытия.

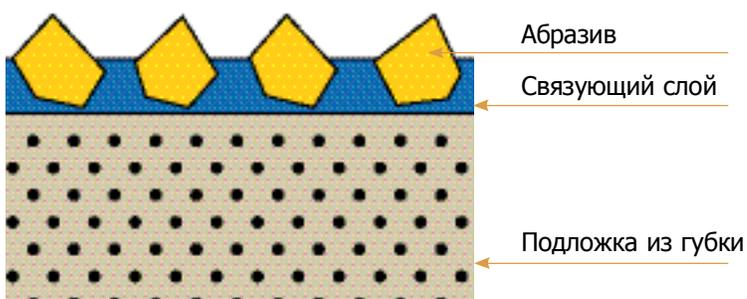
Специальным способом обрабатываемый полиуретан формирует блоки, являющиеся основанием для абразивной губки. В последующем процессе блоки могут быть преобразованы в листы или полосы. Далее на полученный материал методом распыления наносится связывающий слой. И наконец, сверху в различной последовательности наносится абразив.



Пример: 1960 siarexx cut / P080



Пример: 6120 siavlies / K320



Пример: стандартный блок

Абразивные минералы



В настоящее время в качестве абразивного материала обычно используются синтетические материалы оксид алюминия и карбид кремния в различных формах. Также все чаще используются специальные минералы, такие как циркониевый корунд, керамический оксид алюминия и алмаз. Быстро сокращается применение таких естественных минералов, как гранат и корунд. Твердость и острота используемого минерального камня определяет характеристики и назначение изготавливаемого абразивного продукта.

Применение

гранат	дерево, ручное шлифование
корунд	цветной металл, драгоценный металл, тонкое шлифование
циркониевый корунд	легированная сталь
керамический оксид алюминия	высоколегированная сталь
бурый оксид алюминия	дерево, металл
полухрупкий оксид алюминия	дерево, металл
белый оксид алюминия	дерево, лак, краска
карбид кремния	лак, листовая материал, камень
искусственный алмаз	твердое лаковое покрытие, стекло, камень

Ручное / машинное шлифование

siafast – система крепления, сберегающая время

С помощью siafast вы получаете следующее:

- экономичность, потому что абразив можно использовать длительное время
- прочность и долговечность, благодаря устойчивости к пыли, влаге и колебаниям температуры
- холодное шлифование и минимальное забивание благодаря специальному вентиляционному эффекту
- повышенная безопасность во время обработки изгибов и контуров, благодаря смягчающему эффекту крепления «крючок-петля»

Промежуточный круг siavlies



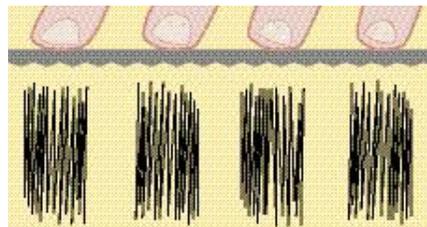
Гибкий абразив



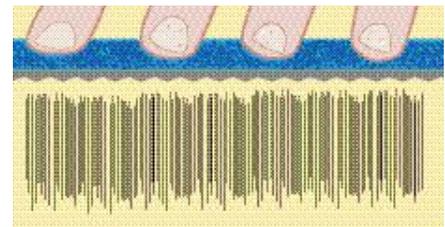
siasoft – оптимальное распределение давления



Оптимальное распределение давления, обеспечиваемое губкой, гарантирует прекрасное шлифование. Давление каждого пальца равномерно распределяется по поверхности, исключая образование отдельных глубоких царапин. Снижается уровень забиваемости, меньше вероятность сквозного повреждения лакового покрытия, финишная поверхность ровнее и равномернее.



Распределение давления при использовании обычного абразива без siasoft, например абразивных листов



Распределение давления с помощью абразивов siasoft, имеющих мягкую подложку

Технические данные:
1748 siasoft, см. стр. 53
2951 siasoft, см. стр. 70

Шлифовальная тарелка - твердая, мягкая, супер мягкая

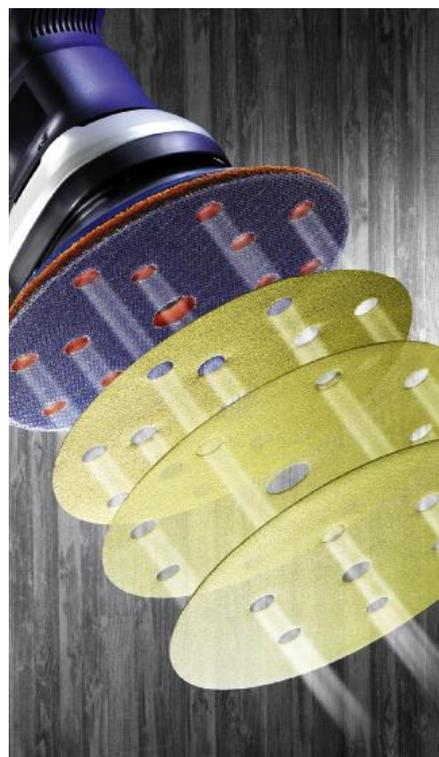


Тип	Высота в мм	Высота в мм	Градация
твердая	5,0 – 10,0	$\frac{3}{16}$ – $\frac{3}{8}$	P040 – P240
мягкая	5,0	$\frac{3}{16}$	P080 – P500
супер мягкая	2,0 – 5,0	$\frac{1}{8}$ – $\frac{3}{16}$	P220 – P600

При работе с эксцентриковой шлифовальной машинкой используйте наиболее подходящую шлифовальную тарелку. Для промежуточной подготовки лакового покрытия рекомендуется мягкая и супер мягкая шлифовальная тарелка.

Для удаления пыли на рабочем участке используйте мощную пылеудаляющую систему. Из-за необходимости удаления тонкого слоя работайте на лаковом покрытии с особой осторожностью. При использовании машинки не прилагайте усилия для того, чтобы свести к минимуму риски прошлифовки лака.

Универсальная шлифовальная тарелка с 15 отверстиями - для любого назначения!



Мы создали шлифовальную тарелку, использующую распространенную во всем мире технологию воздушной камеры. С ее помощью можно использовать круги с 6, 7, 9 и 15 отверстиями на одной шлифовальной тарелке, что обеспечивает значительную экономию и устраняет необходимость запасаться дополнительными шлифовальными тарелками.

Продуманная система крепления позволяет использовать одну шлифовальную тарелку на всех известных шлифовальных машинках.

Характеристики и выгоды

- Возможность использовать круги с 6, 7, 9 и 15 отверстиями.
- Шлифовальные тарелки имеют три степени жесткости.
- Увеличенное центральное отверстие обеспечивает свободное удаление пыли.
- Специальные переходники позволяют использовать тарелку на всех известных орбитальных шлифовальных машинках.
- Минимальная вибрация (тарелки и переходники сбалансированы по весу).



$\frac{5}{16}$ " + M8
Универсальное использование



Дополнительно о шлифовальных тарелках см. на стр. 82

Профильное шлифование

profile siastar – уникальная система профильного шлифования



См. дополнительную информацию на стр. 78 /

эффективная продуманная модульная

Легкие в использовании, унифицированные и геометрически точные - это только три из многочисленных аргументов, говорящих в пользу абразивов «profile siastar». Продуманная система креплений в сочетании с отдельными шлифовальными дисками позволяют пользователю обрабатывать закругления, выемки и канавки на всем токарном оборудовании, шлифовальных устройствах и станках с ЧПУ.

2943 siatur h – решение для создания собственного круга



См. дополнительную информацию на стр. 69

гибкий уникальный универсальный

Комплект 2943 siatur h - единственный продукт, позволяющий вам изготовить собственный профильный диск без существенных затрат. Многие годы изготовители мебели во всем мире используют уникальный комплект 2943 siatur h для создания профиля для собственного производства. Установка нового абразива выполняется с минимальными затратами.

Шлифовальные ленты siatur – максимальная гибкость при ленточном шлифовании



См. дополнительную информацию на стр. 62 и

высокая производительность гибкость долговечность

К гибким абразивным лентам неизменно предъявляются высокие требования, они должны повторять минимальные радиусы, иметь высокую производительность и создавать качественную поверхность. Семейство профильных лент siatur доказало собственную ценность многолетним опытом использования при обработке твердой древесины, древесного материала, шпатлевки и лакового покрытия.



Детальную информацию см. в брошюре
„Профильные абразивные системы“

Ленточное шлифование

ТорТес – новое поколение ленточных абразивов от sia

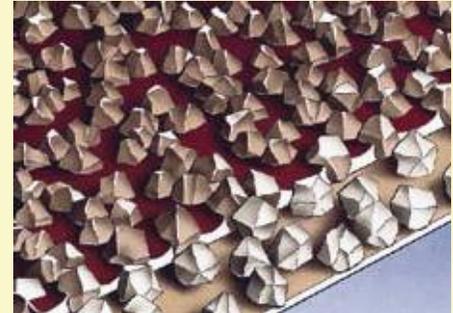
ТорТес

Контролируемое нанесение абразива

Преимущества высокотехнического способа нанесения абразива sia

- ✓ оптимальное количество абразива
- ✓ прекрасная адгезия зерна
- ✓ равномерное распределение зерна
- ✓ соответствие нормам FEPA

...дают возможность создавать поверхность совершенного качества



Испытания подтвердили соответствие самым высоким стандартам

ТорТес

Совершенный шов ленты

Сохраняя неразрывность абразивного слоя, швы лент sia предлагают следующие выгоды:

- ✓ соответствие спецназначениям
- ✓ высокое качество поверхности
- ✓ прекрасная стабильность
- ✓ длительный срок службы и отсутствие дефектов во время шлифования

...дают возможность создавать поверхность совершенного качества



Ленточные швы, которым не страшны испытания



ТорТес

Отсутствие пыли во время работы

Антистатическая обработка лент обеспечивает следующие выгоды:

- ✓ отсутствие пыли на рабочем месте
- ✓ чистое оборудование
- ✓ эффективное удаление пыли
- ✓ чистая рабочая атмосфера
- ✓ увеличенный срок службы ленты
- ✓ низкая забиваемость

...дают возможность создавать поверхность совершенного качества



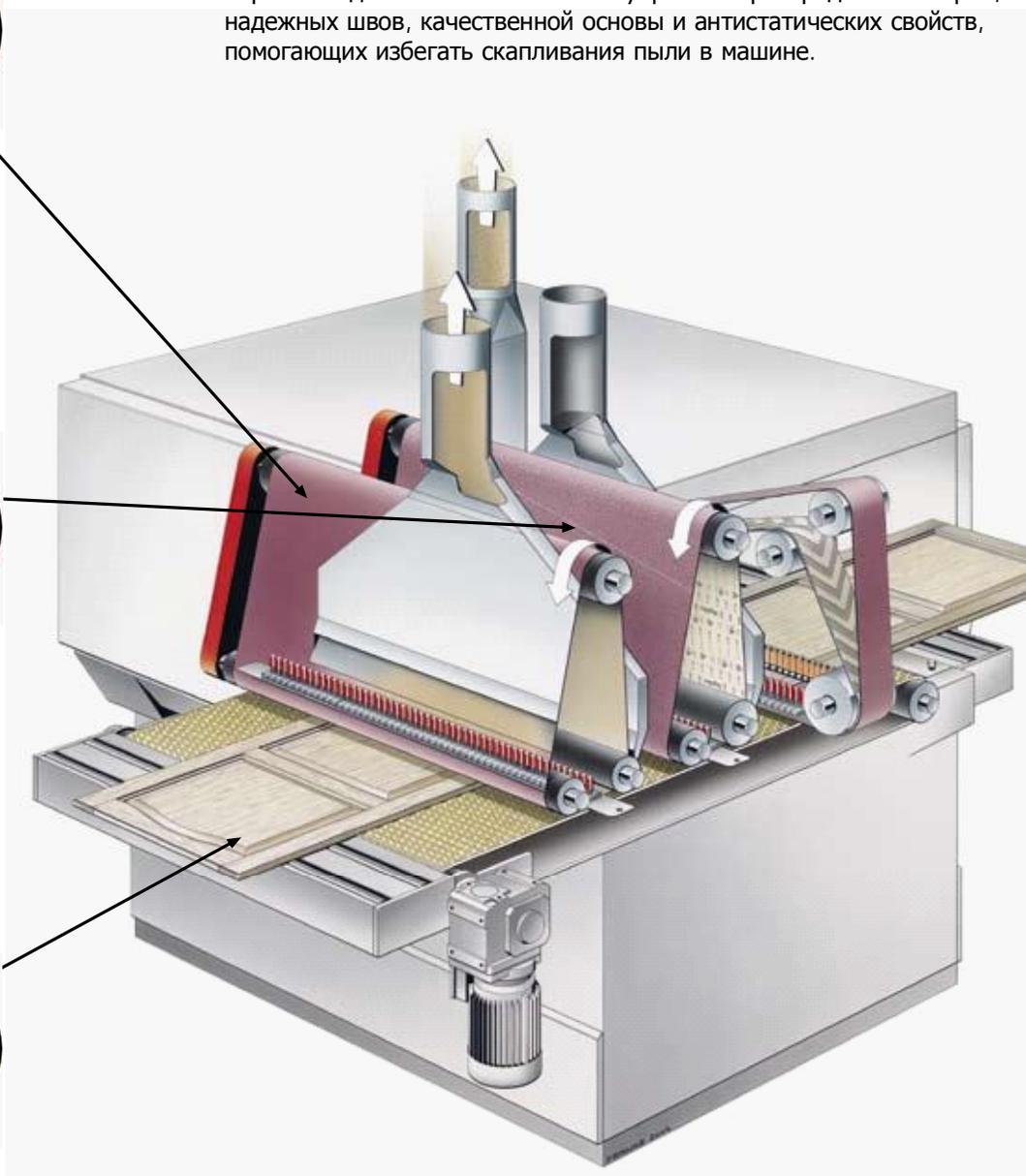
Эффективное удаление пыли



Чистые рабочие детали без накопления пыли

С помощью нового поколения шлифовальных лент TopTec, компания sia Abrasives достигла новых вершин в создании специализированных ленточных абразивов, отвечающих ключевым требованиям потребителя.

Высокие рабочие характеристики и великолепное качество финишной обработки достигаются за счет безупречного распределения зерна, надежных швов, качественной основы и антистатических свойств, помогающих избегать скапливания пыли в машине.

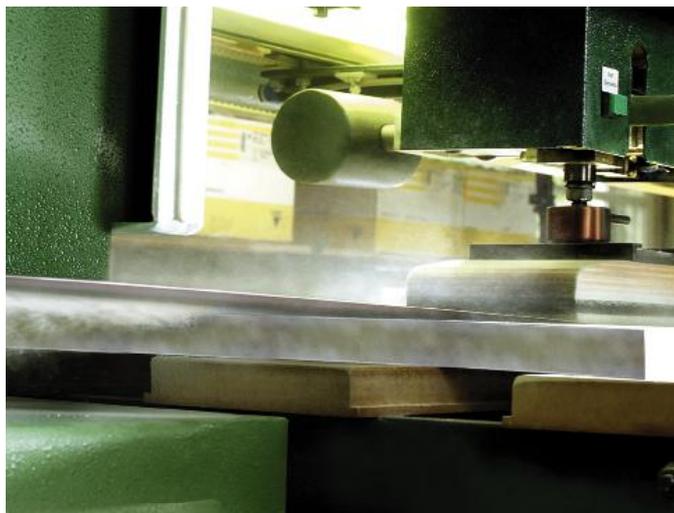


Антистатическая обработка

Статический заряд

Процесс удаления материала выполняется за счет трения, который накапливает положительное и отрицательное электростатическое напряжение на рабочей детали и ленте (кВ/м). Если этот заряд не перевести в заземляющий провод, лента, рабочая деталь и сама пыль окажутся статически заряженными.

Из-за этого пыль, создаваемая во время шлифовки, прилипает к рабочей детали и оборудованию как к магниту. Эффект увеличивается при использовании абразивного материала без антистатической обработки. Это приводит к быстрому забиванию и сокращению срока службы абразивной ленты.



Без антистатической обработки

Антистатический эффект

Однако, если в подложке и/или абразивном камне имеется углеродное волокно, сажа, графит и/или растворенная соль (электролит), такой статический заряд может быть заземлен через контактные точки оборудования, такие как ведущие или направляющие ролики.

Бумага, ткань и абразивные зерна являются больше изоляторами, нежели проводниками, поэтому структура абразива должна определять, насколько эффективны антистатические свойства абразивной ленты. По этой причине только самые лучшие абразивные материалы имеют качество и маркировку TopTес.

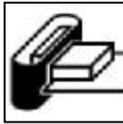


С антистатической обработкой

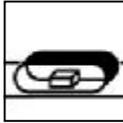
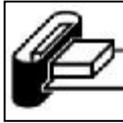
Характеристики и преимущества антистатической поверхности

- Не накапливает / нейтрализует пыль
- Оптимальное удаление пыли
- Увеличенный срок службы ленты
- Чистое рабочее пространство и детали
- Чистое рабочее оборудование
- Улучшенное качество поверхности

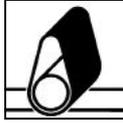
Режущая скорость [м/сек] | [фт/сек]

	Контакт	Блок	Лента	Край	Рука	Проф. лента	Проф. диск
							
Шпон / тв. древесина	20 – 25 м/с 66 – 82 ф/с	15 – 22 м/с 49 – 72 ф/с	16 – 22 м/с 52 – 72 ф/с	12 – 18 м/с 39 – 59 ф/с	7 – 11 м/с 23 – 36 ф/с	12 – 24 м/с 39 – 79 ф/с	12 – 15 м/с 39 – 49 ф/с
Фанера	20 – 25 м/с 66 – 82 ф/с	15 – 22 м/с 49 – 72 ф/с	16 – 22 м/с 52 – 72 ф/с	12 – 18 м/с 39 – 59 ф/с		12 – 24 м/с 39 – 79 ф/с	12 – 15 м/с 39 – 49 ф/с
ДСП / МДФ	20 – 25 м/с 66 – 82 ф/с	15 – 22 м/с 49 – 72 ф/с	16 – 22 м/с 52 – 72 ф/с			12 – 24 м/с 39 – 79 ф/с	12 – 18 м/с 39 – 59 ф/с
Лак		3 – 15 м/с 10 – 49 ф/с	3 – 15 м/с 10 – 49 ф/с			7 – 15 м/с 23 – 49 ф/с	5 – 15 м/с 16 – 49 ф/с

Скорость подачи [м/мин] | [ф/мин]

	Контакт	Блок	Лента	Край	Рука	Проф. лента	Проф. диск
							
Дерево	5 – 10 м/с 16 – 33 ф/с	8 – 15 м/с 26 – 49 ф/с		8 – 15 м/с 26 – 49 ф/с		8 – 15 м/с 26 – 49 ф/с	8 – 10 м/с 26 – 33 ф/с
Лак		10 – 18 м/с 33 – 59 ф/с				10 – 18 м/с 33 – 59 ф/с	8 – 10 м/с 26 – 33 ф/с

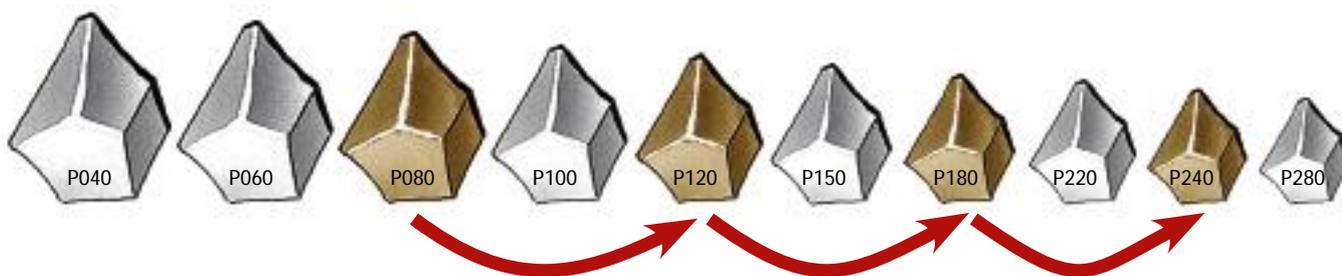
Максимальная интенсивность съема

	Калибрование с помощью контактного вала 	Калибрование с помощью контактного утюжка 	
Градация	Снимаемый слой в мм дюймах	Градация	Снимаемый слой в мм дюймах
P036	Стал./тв. резин. ролик < 1,00 0,04	P036	–
P040	Стал./тв. резин. ролик < 0,80 0,03	P040	–
P060	Стал./тв. резин. ролик < 0,60 0,02	P060	–
P080	Резиновый ролик < 0,50 0,019	P080	< 0,30 0,012
P100	Резиновый ролик < 0,30 0,012	P100	< 0,20 0,008
P120	Мяг резин. ролик < 0,20 0,008	P120	< 0,15 0,006
P150	Мяг резин. ролик < 0,10 0,004	P150	< 0,08 0,003
P180	–	P180	< 0,05 0,002
P220	–	P220	< 0,03 0,001
тоньше	–	тоньше	< 0,03 0,001

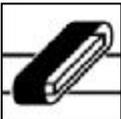
Оптимальная градация

Использование абразивного материала с оптимальным чередованием градации не только обеспечит лучший результат, но и окажется экономически выгодным. Поэтому при шлифовании не ограничивайтесь абразивным материалом одной градации!

Например:



При этом имеются исключения, указанные ниже:

от	до	Примечание
 Калибрование с помощью контактного вала	 Калибрование с помощью контактного утюжка	Не пропускайте градацию Например: P150 и P150
 Поперечное шлифование	 Калибрование с помощью контактного утюжка	Не пропускайте градацию Например: P150 и P150
 Калибрование с помощью контактного утюжка	 Орбитальная машинка	Не пропускайте градацию Например: P150 и P150
 Орбитальная машинка	 Ручное шлифование	Не пропускайте градацию Например: P150 и P150

Безопасность



В целях безопасности sia Abrasives рекомендует своим клиентам во время работы надевать защитную очки, маску, наушники, перчатки и использовать оборудование для удаления пыли. Обязательно выполняйте требования, указанные на упаковках, распространяемых компанией sia Abrasives.

Абразивы sia, указанные в данном каталоге (за исключением 2747 siatur), не содержат опасных веществ (согласно Директиве ЕС 67/548/EWG) и могут утилизироваться на современных предприятиях, не представляя опасности.

Обращаем ваше внимание на рекомендации FEPA по технике безопасности и данные, нанесенные на обратную сторону изделий, которые вы также можете найти на web-сайте www.sia-abrasives.ru.

Хранение



Правильное хранение означает:

- Достижение оптимального съема
- Гарантированный срок службы продукта
- Гарантированная производительность
- Экономия

Условия хранения

- Температурный режим: 15 – 25 °C | 59 – 77 °F
- Относительная влажность: 40 – 70%
- Хранение в оригинальной упаковке
- Хранение лент в подвешенном состоянии

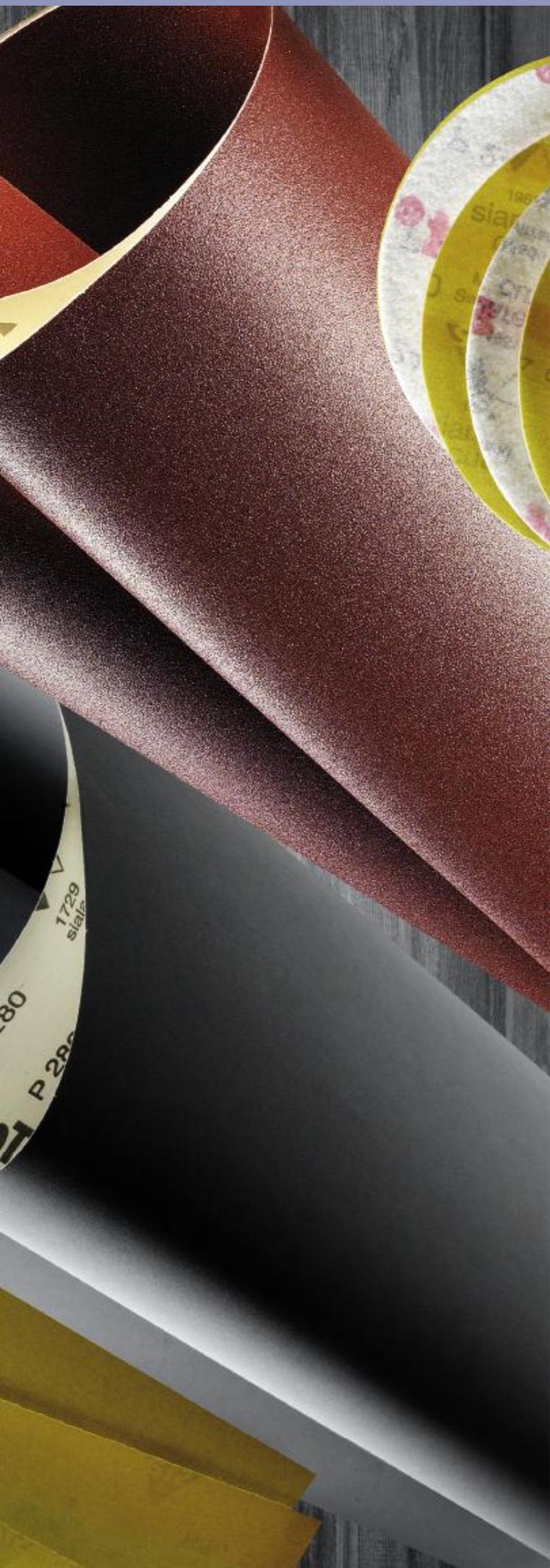
Запрещается хранение

- На источниках тепла
- Возле открытых окон
- На бетонном полу

Неправильное хранение абразивов из-за колебаний влажности и/или температуры может привести к следующим негативным последствиям:

- Изменение размеров
- Перекашивание
- Ухудшение шлифующих характеристик
- Слипание полос
- Коробление
- Разрыв лент





Ассортимент продукции по типу

Ручное шлифование	40 – 41
Машинное шлифование	42 – 43
Профильное шлифование	44 – 45
Ленточное шлифование	46 – 47

Технические данные по сериям 48 – 79

Принадлежности 80 – 82



Листы delta siafast (полигон)

4 x 5 13/16" / 7 ОТВ.										●								100 x 147 мм / 7 ОТВ.
3 1/2 x 3 11/16" / 6 ОТВ. / Ø 4 5/16"										●								90 x 94 мм / 6 ОТВ. / Ø 109 мм
3 1/2 x 3 3/4" / 6 ОТВ. / Ø 4 5/16"										●								90 x 95 мм / 6 ОТВ. / Ø 110 мм



Круги siasoft+

Ø 6" / 6 ОТВ.																		Ø 150 мм / 6 ОТВ.
Ø 6" / 9 ОТВ.																		Ø 150 мм / 9 ОТВ.



Круги siafast

Ø 3 1/8" / без ОТВ.	●																	Ø 80 мм / без ОТВ.
Ø 4 1/2" / без ОТВ.									●									Ø 115 мм / без ОТВ.
Ø 5" / без ОТВ.									●									Ø 125 мм / без ОТВ.
Ø 6" / без ОТВ.	●								●									Ø 150 мм / без ОТВ.
Ø 12" / без ОТВ.									●									Ø 300 мм / без ОТВ.
Ø 4 1/2" / 8 ОТВ.									●									Ø 115 мм / 8 ОТВ.
Ø 5" / 8 ОТВ.									●									Ø 125 мм / 8 ОТВ.
Ø 5" / 9 ОТВ.									●									Ø 125 мм / 9 ОТВ.
Ø 6" / 6 ОТВ.									●									Ø 150 мм / 6 ОТВ.
Ø 6" / 7 ОТВ.									●									Ø 150 мм / 7 ОТВ.
Ø 6" / 9 ОТВ.									●									Ø 150 мм / 9 ОТВ.
Ø 6" / 15 ОТВ.									●									Ø 150 мм / 15 ОТВ.
Ø 6" / без ОТВ. / плоск.									●									Ø 150 мм / без ОТВ. / плоск.

Профильное шлифование



Стр.

Проф.лента

**Лента для
сателлитной машинки**

**Цилиндры
на пневмобарабан**

2747 siatur	62	●
2920 siawood	65	
2933 siatur	67	●
2936 siatur jj	68	●
2943 siatur h	69	
2951 siatur h	70	●
Ролики siavlies	71	
profile siastar	78 / 79	

●
●
●
●
●

●
●
●



Профильные круги для станков с ЧПУ

●
●
●



Профильные диски для шлифовальных станков

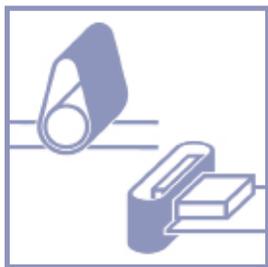
●
●
●



Щетки

●
Профильные ролики и полоски
●
Профильные ролики и полоски
●
Профильные ролики и полоски
●
Профильные ролики и полоски
●

Ленточное шлифование



Стр.

Торцевое шлифование

Лента для ленточного станка

Лента

	Стр.	Торцевое шлифование
1727 siawat fc	51	
1729 sialac	52	
1749 siaral f	54	●
1796 sialac	55	
1913 siawat fc	56	
1919 siawood	57	●
1920 siawood	58	●
1939 siawood	59	●
2812 siaral x	63	●
2918 siapan z	64	
2920 siawood	65	●
2921 siawood	66	
2933 siatur	67	
2936 siatur jj	68	

●
●
●
●

●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●
●



Широкая лента

●
●
●
●
●
●
●
●
●



Ручные машинки

●
●
●
●



Цилиндры (гильзы) на жесткий барабан

●
●
●
●

1400 sianor ao



Преимущества

- Совершенная поверхность на твердой древесине и фанере
- Специально разработан для ручного использования
- Очень гибкий и универсальный продукт

Применение

- Финишная подготовка поверхности (твердая древесина, фанера)

Структура

Абразив: Гранат
Связующий слой: Мездровый клей
Подложка: а-бумага
Градация: P080 – P280
Покрытие: открытое P080 – P100
 закрытое P120 – P280

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали
Стандартный лист	230 x 280 мм 9 x 11"	T6001	1977.8896

1701 sialac ao



Преимущества

- Совершенная поверхность при промежуточном шлифовании грунтов и лаков
- Слабая забиваемость даже на вязких лаках

Применение

- Промежуточная шлифовка лака

Структура

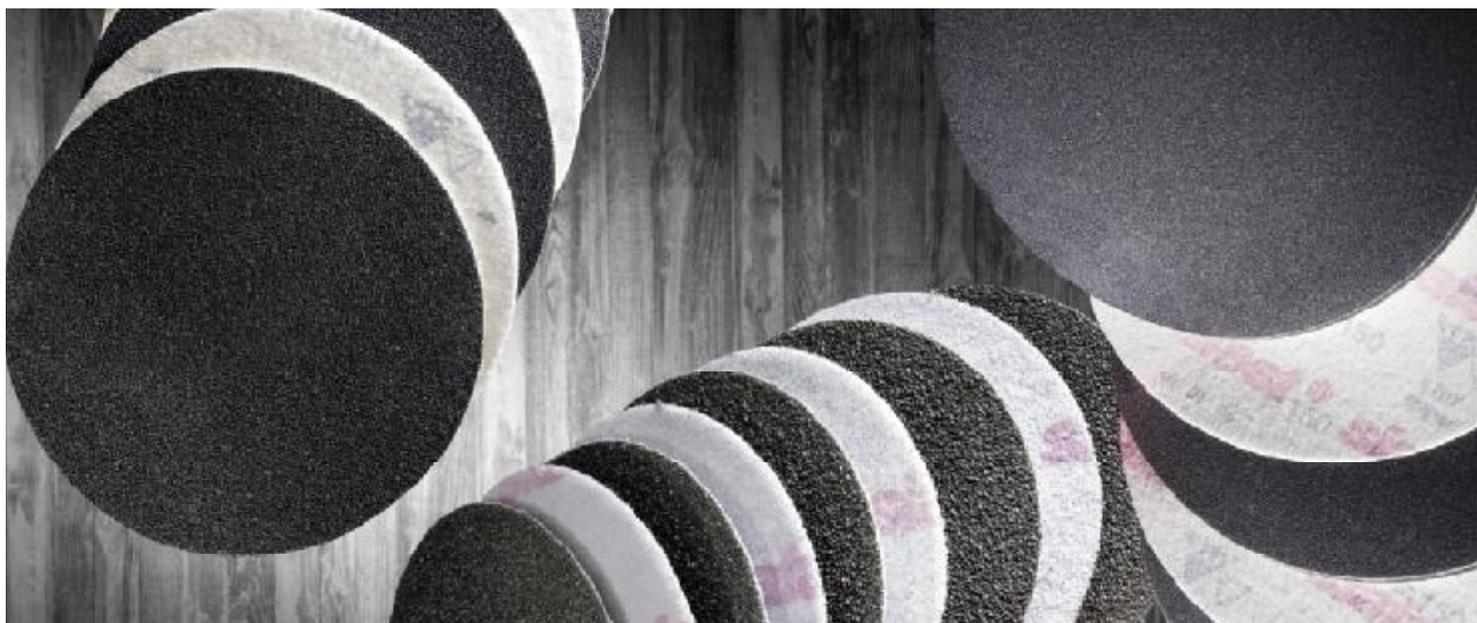
Абразив: Карбид кремния
 Связующий слой: Мездровый клей
 Подложка: а-бумага
 Спец. покрытие: Стеарат
 Градация: P080 – P400
 Покрытие: открытое P080 – P280
 закрытое P320 – P400

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали
Стандартный лист	230 x 280 мм 9 x 11"	T6004	8466.2660
В рулонах	115 мм x 50 м 4 1/2" x 55Y	T5057	7649.8173

1707 siafar



Преимущества

- Идеально подходит для использования на ротационных машинках
- Быстрая и безопасная замена кругов, благодаря универсальной системе крепления siafast
- Легкая обработка внутренних закруглений
- Высокая производительность в тяжелом режиме работы

Структура

Абразив:	Карбид кремния
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	у-вт ткань, хлопок P016 – P036 f-бумага P040 – P150
Градация:	P016 – P150
Покрытие:	открытое

Применение

- Удаление изоляционной ленты
- Выравнивание пластика, камня и бетона
- Удаление краски и старого лакового покрытия
- Обработка твердой древесины

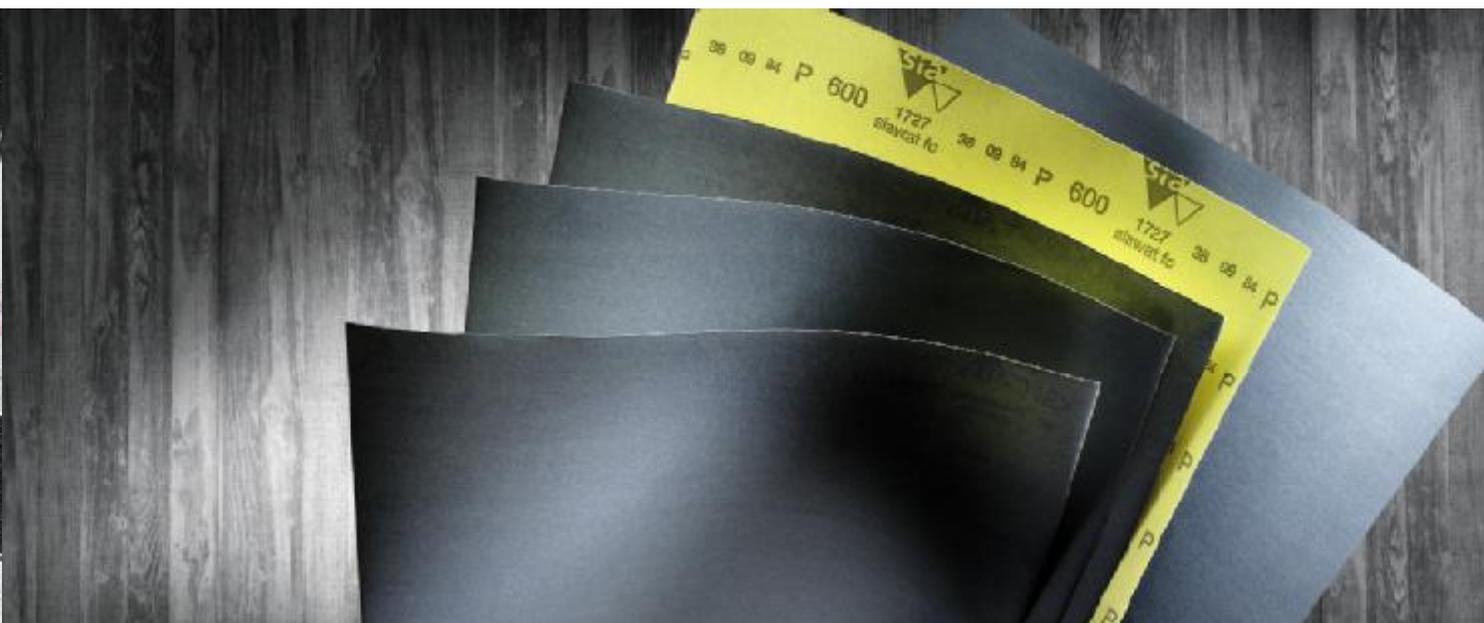
Область применения



	Размеры		Номер детали	Код детали
Круги siafast				
без отверстий	ø 115 мм	ø 4 1/2"	T3807	1323.3054
	ø 150 мм	ø 6"	T3678	2070.5556
7 отверстий	ø 150 мм	ø 6"	T3305	3175.8083

Абразивы siafast для шлифовальных панелей любого размера поставляются по заказу.

1727 siawat fc



Преимущества

- Очень тонкая шлифовка
- Равномерная гладкая поверхность на рабочих деталях любых форм
- Хорошо повторяет контуры
- В наличии до градации P1200

Применение

- Шлифовка лакового покрытия на криволинейной поверхности
- Подготовка под полировку с повышенным блеском
- Продукция с тонкозернистой градацией для финишной подготовки лакового покрытия
- Выравнивание лакового покрытия

Структура

Абразив: Карбид кремния
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: с-бумага, водостойкая
 Градация: P080 – P1200
 Покрытие: закрытое

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали
Стандартный лист	230 x 280 мм 9 x 11"	T6032	9040.4306

Длинные и широкие ленты

любого размера поставляются по заказу.

1729 sialac



Преимущества

- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Создает совершенную поверхность благодаря системе TopTec
- Оптимальная финишная поверхность на промышленных лаковых покрытиях
- Дополнительное стеаратовое покрытие

Структура

Абразив:	Карбид кремния
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	е-бумага
Спец. покрытие:	Стеарат
Градация:	P220 – P800
Покрытие:	закрытое

Применение

- Промежуточная шлифовка грунтов и лаков
- Подготовка поверхности с повышенным глянцем
- Промежуточная шлифовка грунтов при поднятии древесного ворса
- Устранение дефектов на лаковом покрытии (пыль, сор)

Область применения



Абразивные ленты, рулоны, бесконечные ленты и узкие ленты любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

1748 siarexx fine



Преимущества

- Хорошие результаты при шлифовке грунтов и лаков
- Низкая забиваемость
- Ручное и машинное шлифование
- Быстрая и безопасная замена абразива, благодаря универсальной системе крепления siafast
- siasoft обеспечивает равномерное распределение давления
- siasoft+ обеспечивает точное повторение контуров и идеально подготавливает поверхность

Структура

Абразив: Карбид кремния
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: а-бумага
 Спец. покрытие: Стеарат
 Градация: P150 – P400
 Покрытие: открытое

Применение

- Промежуточная шлифовка грунтов
- Выравнивание шпатлевки и грунтов
- Прекрасная шлифовка профилей и контуров

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
Стандартный лист		230 x 280 мм	9 x 11"	T3201	9485.0463
Полоски siasoft		115 x 140 мм	4 1/2 x 5 1/2"	T3204	0199.5922
Полоски siafast	без отв.	70 x 125 мм	2 3/4 x 5"	T3202	2419.5013
	10 отв.	115 x 228 мм	4 1/2 x 9"	T3206	6879.6265
В рулонах		115 мм x 50 м	4 1/2" x 55Y	T3200	8668.5976
Круги siasoft+	6 отв.	ø 150 мм	ø 6"	T3209	4638.7051
	9 отв.	ø 150 мм	ø 6"	T3210	3754.3598
Круги siafast	без отв.	ø 150 мм	ø 6"	T3284	2968.5006
	6 отв.	ø 150 мм	ø 6"	T3207	8703.5206
	7 отв.	ø 150 мм	ø 6"	T3285	4073.7533
	9 отв.	ø 150 мм	ø 6"	T3208	7819.1753

1749 siaral f



Преимущества

- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Длительный срок службы при обработке МДФ, ДВП и ДСП
- Оптимальная финишная поверхность при обработке МДФ, высококачественной фанеры и мягкой древесины

Структура

Абразив: Карбид кремния
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: f-бумага
 Градация: P036 – P400
 Покрытие: закрытое

Применение

- Шлифовка торцов и поверхности МДФ, ДВП и ДСП
- Грубая и мелкая обработка изделий из синтетических смол, композитных и армированных материалов
- Финишная обработка поверхности
- Промежуточная шлифовка грунтов
- Финишная шлифовка лаков

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
		Ø	Длина		
Круги siafast	без отв.	Ø 115 мм	4 1/2"	T3684	2234.2056
		Ø 125 мм	5"	T2241	2453.8834
		Ø 150 мм	6"	T3290	2981.4558
	7 отв.	Ø 150 мм	6"	T3289	4086.6618

Широкие абразивные ленты, бесконечные ленты, узкие ленты и полоски любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

1796 sialac



Преимущества

- Мягкая конструкция и гибкая подложка обеспечивают высококачественную обработку поверхности
- Для обработки тонких стойких к повреждениям лаковых поверхностей
- Используется в случае, когда качество поверхности имеет большее преимущество, чем производительность абразива

Структура

Абразив:	Карбид кремния
Связующий слой:	Мездровый клей
Подложка:	е-бумага
Градация:	P180 – P800
Покрытие:	закрытое

Применение

- Выравнивание и матирование грунтов
- Промежуточная шлифовка тонких лаков
- Финишная подготовка перед полировкой

Область применения



Широкие и бесконечные абразивные ленты

любого размера поставляются по заказу.

1913 siawat fc



Преимущества

- Микротонкая шлифовка
- Равномерная гладкая поверхность на рабочих деталях любых форм
- Хорошо повторяет контуры
- В наличии до градации P2500
- Высокая водостойкость
- Может быть использован „по мокрому“ и „по сухому“

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия	P060 – P1200
	Карбид кремния	P1500 – P2500
Связующий слой:	Синтетическая смола	
Подложка:	с-бумага, водостойкая	
Градация:	P060 – P2500	
Покрытие:	закрытое	

Применение

- Обработка смолистой поверхности
- Шлифовка лакового покрытия на криволинейной поверхности
- Подготовка под полировку с повышенным блеском
- Продукция с тонкозернистой градацией для финишной шлифовки лаков
- Устранение дефектов на лаковом покрытии

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали
Стандартный лист	230 x 280 мм 9 x 11"	T6021	3100.3713
Полоски siafast	без отв. 70 x 125 мм 2 3/4 x 5"	T4827	5980.9923

1919 siawood



Преимущества

- Создает совершенную поверхность благодаря системе TopTec
- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Универсальный продукт для дерева и лака
- Высокая производительность и длительный срок службы
- Подложка сохраняет форму
- Также имеется в наличии в форме siafast

Применение

- Формирование и финишная обработка внутренних закруглений
- Выравнивание выступов, торцов и неровностей
- Крупная, мелкая и тонкая шлифовка поверхностей
- Выравнивание и матирование грунтов
- Промежуточная шлифовка лаков
- Финишная шлифовка перед полировкой

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия	P036 – P220
	Карбид кремния	P240 – P800
Связующий слой:	Синтетическая смола	
Подложка:	f-бумага	P036 – P220
	d-бумага	P240 – P800
Спец. покрытие:	Стеарат	P240 – P800
Градация:	P036 – P800	
Покрытие:	открытое	P036 – P120
	закрытое	P150 – P800

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
Круги siafast	без отв.	Ø 115 мм	Ø 4 1/2"	T6077	5903.5767
		Ø 125 мм	Ø 5"	T6078	6123.2545
		Ø 150 мм	Ø 6"	T6081	6650.8269
	6 отв.	Ø 150 мм	Ø 6"	T6069	2439.7276
		Ø 150 мм	Ø 6"	T6071	7756.0796
		Ø 150 мм	Ø 6"	T6070	1555.3356
В рулонах	115 мм x 50 м	4 1/2" x 55Y	T4119	2404.8046	

Широкие ленты, ленты для ручного шлифования, цилиндры, бесконечные ленты, узкие ленты и полоски любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

1920 siawood



Преимущества

- Совершенная поверхность благодаря системе TopTec
- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Высокое качество поверхности
- Высокая интенсивность съема и качество поверхности на твердой древесине, независимо от градации продукта

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	f-бумага
Градация:	P060 – P400
Покрытие:	закрытое

Применение

- Выравнивание выступов и устранение неровностей
- Крупная, мелкая и тонкая обработка поверхностей
- Промежуточная шлифовка полимерного покрытия

Область применения



Широкие абразивные ленты, цилиндры, бесконечные ленты, узкие ленты и полоски любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

1939 siawood



Преимущества

- Совершенная поверхность благодаря системе TopTec
- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Идеальный продукт для древесины, содержащей масла или смолы
- Хорошая финишная поверхность на твердой древесине или фанере

Структура

Абразив: Полухрупкий оксид алюминия
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: f-бумага
 Спец. покрытие: Стеарат
 Градация: P060 – P220
 Покрытие: открытое

Применение

- Выравнивание выступов и устранение неровностей
- Грубая, мелкая и тонкая обработка поверхностей

Область применения



Широкие абразивные ленты, цилиндры, бесконечные ленты, узкие ленты и полоски

любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

1960 siarexx cut



Преимущества

- Совершенная поверхность на твердой древесине или фанере
- Ручное и машинное применение
- Быстрая и безопасная замена абразива, благодаря универсальной системе крепления siafast
- Использование на длинных абразивных панелях
- Низкая забиваемость

Применение

- Шлифовка или удаление лакокрасочного покрытия
- Обработка твердой древесины и фанеры
- Выравнивание и обработка шпатлевки и грунтов
- Шлифовка „по мокрому“
- Промежуточная шлифовка ЛКМ на неровной поверхности

Структура

	плоский	siafast
Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия	Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой:	Синтетическая смола	Синтетическая смола
Подложка:	с-бумага P040 – P240 в-бумага P280 – P600	с-бумага P040 – P100 в-бумага P120 – P600
Спец. покрытие:	Стеарат P080 – P600	Стеарат P080 – P600
Градация:	P040 – P600	P040 – P600
Покрытие:	открытое P040 – P100 закрытое P120 – P600	открытое P040 – P100 закрытое P120 – P600

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
Стандартный лист		230 x 280 мм	9 x 11"	T3234	4097.5762
Абразивные полоски	8 отверстий	80 x 166 мм	3 1/8 x 6 9/16"	T3241	0926.1743
		93 x 230 мм	3 11/16 x 9"	T3242	2263.5299
	10 отверстий	115 x 280 мм	4 1/2 x 11"	T3243	9171.9202
	без отверст.	115 x 280 мм	4 1/2 x 11"	T3236	8330.1258
		93 x 230 мм	3 11/16 x 9"	T3235	5025.2530
В рулонах		95 мм x 50 м	3 3/4" x 55Y	T3229	4880.2269
		115 мм x 50 м	4 1/2" x 55Y	T3232	3281.1275



		Размеры		Номер детали	Код детали	
Стандартный лист		230 x 280 мм	9 x 11"	T3234	4097.5762	
Полоски siafast	без отверст.	70 x 125 мм	2 3/4 x 5"	T3237	6999.7726	
		81 x 153 мм	3 3/16 x 6"	T3238	3736.3805	
		115 x 115 мм	4 1/2 x 4 1/2"	T3239	8166.0152	
		115 x 230 мм	4 1/2 x 9"	T3240	0681.2776	
	8 отверстий	81 x 133 мм	3 3/16 x 5 1/4"	T3244	4970.4735	
		81 x 153 мм	3 3/16 x 6"	T3245	5409.8291	
		93 x 180 мм	3 11/16 x 7"	T3246	9017.6415	
	6 отверстий	100 x 110 мм	4 x 4 5/16"	T3247	4463.3155	
		115 x 115 мм	4 1/2 x 4 1/2"	T3249	8336.1018	
	10 отверстий	115 x 228 мм	4 1/2 x 9"	T3250	1492.1097	
	14 отверстий	80 x 133 мм	3 1/8 x 5 1/4"	T6005	8797.6897	
	Рулоны siafast		115 мм x 25 м	4 1/2" x 27 1/2Y	T3233	0247.0486
	Круги Delta		7 отверстий 100 x 147 мм	4 x 5 13/16"	T3261	6318.5062
	Круги Polygon	6 отверстий	90 x 94 мм ø 109 мм	3 1/2 x 3 11/16" ø 4 5/16"	T3260	8733.2291
90 x 95 мм ø 110 мм			3 1/2 x 3 3/4" ø 4 5/16"	T3259	3290.5689	
Круги siafast	без отверст.	ø 115 мм	4 1/2"	T3251	6779.8996	
		ø 125 мм	5"	T3252	6999.5774	
		ø 150 мм	6"	T3253	7548.7719	
		ø 300 мм	12"	T3254	0811.2845	
	6 отверстий	ø 150 мм	6"	T3257	3337.6726	
	7 отверстий	ø 150 мм	6"	T3288	8654.0246	
	8 отверстий	ø 115 мм	4 1/2"	T3255	7568.7492	
		ø 125 мм	5"	T3256	8502.6854	
	9 отверстий	ø 125 мм	5"	T6751	4102.2332	
		ø 125 мм	5"	T3282	3919.0489	
		ø 150 мм	6"	T3258	2453.2806	
	15 отверстий	ø 150 мм	6"	T3339	7762.1484	

2747 siatur



Преимущества

- Длительный срок использования при работе с деревянной продукцией
- Очень гибкий
- Имеется в микротонкой градации
- Высокое качество поверхности
- Хорошо повторяет профили и контуры

Структура

Абразив:	Карбид кремния	
Связующий слой:	Синтетическая смола	
Подложка:	j-wt ткань, хлопок	P060 – P120
	jj-wt ткань, хлопок	P180 – P600
	h-wt ткань, хлопок	P800 – P1000
Спец. покрытие:	Стеарат (P600 – P1000)	
Градация:	P060 – P1000	
Покрытие:	закрытое	

Применение

- Профильное шлифование МДФ
- Промежуточное шлифование ЛКМ на деталях
- Микрошлифование
- Подготовка поверхности к нанесению лаков высокого глянца
- Для профильного шлифования с радиусом не менее 5 мм

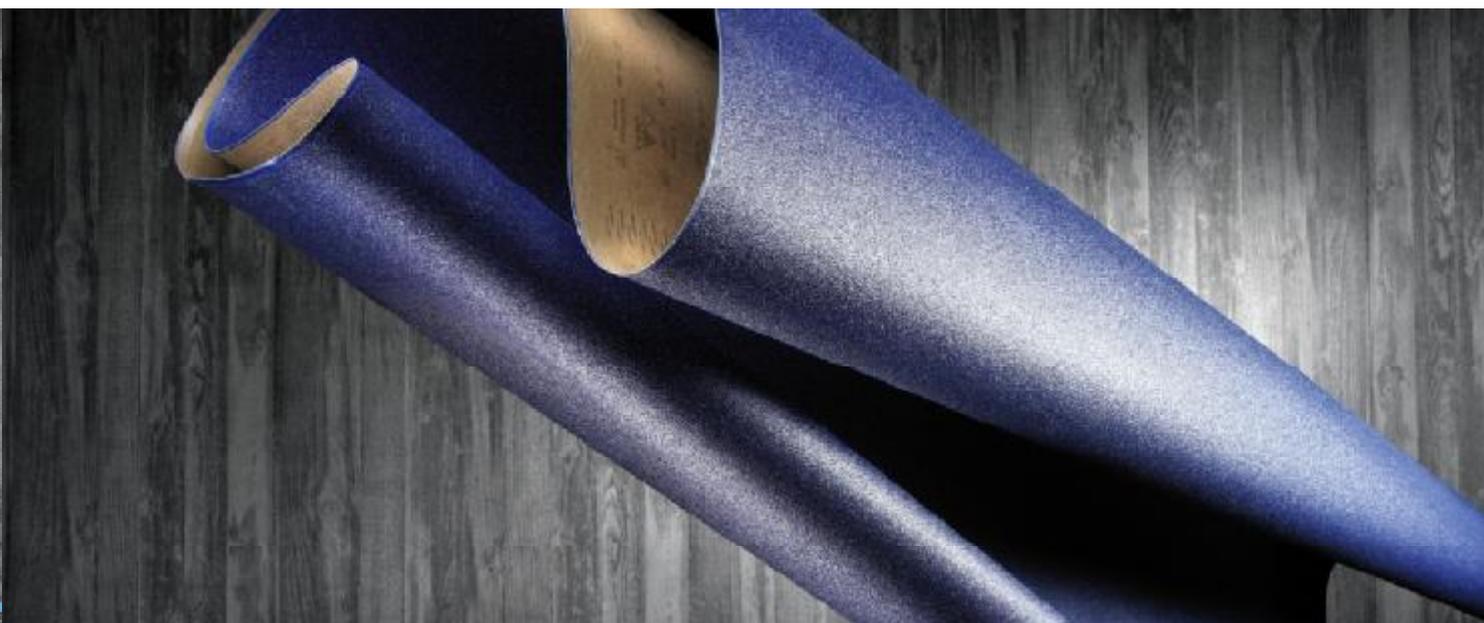
Область применения



Бесконечные ленты, узкие ленты, абразивы в рулонах, абразивные полоски с отверстиями любого размера поставляются по заказу.

Продукт содержит криолит и должен утилизироваться как опасные отходы (2000 / 532 / EC) (EWC-SN 120120).

2812 siaral x



Преимущества

- Длительный срок службы благодаря прочной подложке и оптимальному распределению абразива
- Высокая производительность при обработке твердой древесины продуктом с крупной градацией
- Совершенная поверхность при использовании продуктов с тонкой градацией

Структура

Абразив:	Смесь	P016 – P120
	Карбид кремния	P150 – P220
Связующий слой:	Синтетическая смола	
Подложка:	y-wt ткань, хлопок	P016 – P100
	x-wt ткань, хлопок	P120 – P220
Градация:	P016 – P220	
Покрытие:	закрытое	

Применение

- Выравнивание неровностей на древесной поверхности с наклоном ворса
- Выравнивание выступов
- Грубая шлифовка деревянных панелей и твердой древесины
- Грубая и тонкая шлифовка клееных деревянных изделий

Область применения



Широкие и бесконечные абразивные ленты любого размера поставляются по заказу.

2918 siapan z



Преимущества

- Совершенная поверхность благодаря системе TopTec
- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Высокая боковая устойчивость ленты
- Для длительной работы в тяжелом режиме, водостойкая
- Высокая интенсивность съема при обработке древесины продуктом с крупным зерном

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	z-wt ткань, полиэстер
Градация:	P036 – P120
Покрытие:	открытое P036 – P060 закрытое P080 – P120

Применение

- Промышленная обработка крупным абразивом твердой древесины
- От крупной к средней шлифовке фанеры
- От крупной к тонкой шлифовке клееных деревянных деталей

Область применения



Широкие и бесконечные абразивные ленты

любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

2920 siawood



Преимущества

- Совершенная поверхность благодаря системе TopTec
- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Высокая боковая устойчивость
- Высокая интенсивность съема при обработке древесины продуктом с крупным зерном

Применение

- Выравнивание выступов и неровностей
- Финишная шлифовка поверхности
- От крупной к тонкой шлифовке фанеры
- От крупной к средней шлифовке клееных деревянных деталей
- Удаление краски и старого лака

Структура

Абразив: Полухрупкий оксид алюминия
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: у-wt ткань, хлопок P016 – P050
 x-wt ткань, хлопок P060 – P320
 Градация: P016 – P320
 Покрытие: открытое P016 – P120
 закрытое P150 – P320

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали
Круги siafast	без отверст. ø 115 мм ø 4 1/2"	T6754	7608.9528

Широкие абразивные ленты
 любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

2921 siawood



Преимущества

- Высокая боковая устойчивость
- Длительный срок службы благодаря прочной основе материала

Применение

- Удаление краски и старого лака
- Выравнивание неровностей и торцов
- Обработка твердой древесины

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	x-wt ткань, хлопок
Градация:	P036 – P120
Покрытие:	открытое

Область применения



Ленты для ручного применения

любого размера поставляются по заказу.

2933 siatur



Преимущества

- Совершенная поверхность благодаря системе TopTec
- Не накапливает пыль на рабочей детали и оборудовании благодаря дополнительной антистатической обработке
- Геометрическая точность при ленточном шлифовании
- Промежуточная и финишная подготовка поверхности и профилей
- Длительный срок службы при обработке мягкой и хвойной древесины

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	j-wt ткань, хлопок
Градация:	P060 – P220
Покрытие:	открытое

Применение

- От грубой до тонкой шлифовки неровностей
- Удаление старого лака
- Выравнивание выступов и неровностей
- Промежуточная и финишная подготовка неровных поверхностей и профилей
- Особенно удобен при работе с пневморолликами
- Для радиусов не менее 15 мм для профильного, ленточного шлифования

Область применения



Абразивы для ручного использования, бесконечные ленты, узкие ленты любого размера поставляются по заказу.



– новое поколение ленточных абразивов sia

Дополнительную информацию о системе TopTec см. на стр. 32

2936 siatur jj



Преимущества

- Геометрическая точность при ленточном шлифовании
- Оптимальный продукт для ручной шлифовки деталей, изготовленных на токарном станке
- Хорошо повторяет контуры и неровности
- Может быть легко разорван на куски любого размера

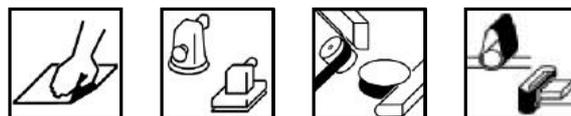
Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	jj-wt ткань, хлопок
Градация:	P060 – P320
Покрытие:	закрытое

Применение

- Выравнивание и финишная подготовка профилей и контуров
- Промежуточная подготовка контуров и профилей
- Удобен при работе с пневматическими роликами
- Удобный продукт для зачистки контактов
- Для радиусов не менее 5 мм для профильного ленточного шлифования

Область применения



	Размеры		Номер детали	Код детали
В рулонах	100 мм x 50 м	4" x 55Y	T3631	0662.2534
	115 мм x 50 м	4 1/2" x 55Y	T5059	4446.8229

Узкие ленты, цилиндры, абразивы в рулонах любого размера поставляются по заказу.



Преимущества

- Универсальный абразив с направленной эластичностью
- Оптимальный продукт для автоматических и двусторонних шлифовальных станков
- Особенно удобен для профильной обработки на станках с ЧПУ
- Быстрая и безопасная замена кругов, благодаря универсальной системе крепления siafast

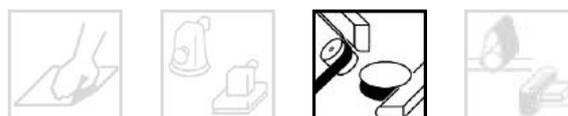
Применение

- Финишная обработка профилей из твердой и мягкой древесины, а также МДФ
- Подготовка контуров и профилей
- Обработка деталей с изогнутой поверхностью

Структура

Абразив: Полухрупкий оксид алюминия
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: h-wt ткань, смешанное волокно
 Градация: P080 – P240
 Покрытие: закрытое

Область применения



	Размеры		Номер детали	Код детали
Листы siafast	435 мм x 1 м	17 1/4 x 39 1/2"	T6838	3018.5932
	650 мм x 1 м	25 9/16 x 39 1/2"	T6839	0779.9568
Комплект для профильной обработки	Языки: немецкий, французский, итальянский, английский, испанский, фламандский		T7844	0020.0498
siaklett (репейник)	700 x 500 мм	28 x 19 1/2"	T6999	5797.3499
Контактный клей 100°	425 г	15 унц.	T7071	0020.0379
Круг полиуретановый	ø 180 x 30 мм	ø 7 x 1 3/16"	T7070	0020.0378
	ø 180 x 50 мм	ø 7 x 2"	T7069	0020.0377

2951 siatur h



Преимущества

- Совершенная поверхность на твердой древесине или фанере
- Может быть легко разорван на любые размеры
- Геометрическая точность при ленточном шлифовании
- Превосходно повторяет контуры и неровности
- Версия siasoft обеспечивает прекрасное распределение давления при ручном шлифовании

Структура

Абразив: Полухрупкий оксид алюминия
Связующий слой: Синтетическая смола
Подложка: h-wt ткань, хлопок
Градация: P040 – P600
Покрытие: закрытое

Применение

- От средней до тонкой шлифовки неровных поверхностей и профилей
- Выравнивание шпатлевки и грунтов
- Промежуточная шлифовка грунтов и лаков на контурах и профилях
- Удобен для зачистки контактов
- Для радиусов не менее 2 мм для профильного, ленточного шлифования

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали
В рулонах	115 мм x 50 м 4 1/2" x 55Y	T5147	4770.6033
siasoft в рулонах	115 мм x 10 м 4 1/2" x 11Y	T3864	6581.1109
Полоски siasoft	115 x 140 мм 4 1/2 x 5 1/2"	T3860	6269.3860

Рулоны, цилиндры, узкие ленты и абразивы в рулонах любого размера поставляются по заказу.

6120 siavlies



Преимущества

- Очень гибкий и удобный продукт для обработки любых контуров
- Объемное размещение абразива
- Очень низкая забиваемость
- Невосприимчив к растворителям
- Очень длительный срок службы
- Негорюч, безопасная альтернатива стальной проволоке

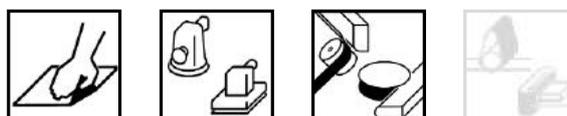
Применение

- Выравнивание и матирование ЛКП
- Удаление шагрени
- Шлифовка ЛКП после применения моющих средств
- Шлифовка профильных и круглых деталей

Структура

Абразив:	Корунд Карбид кремния
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	Полиамидное волокно
Градация:	От очень крупной до очень тонкой
Покрытие:	Напыление

Область применения



	Размеры	Номер детали	Код детали	siavlies
Абразив в рулонах	100 мм x 10 м 4" x 11Y	N7056	9327.7238	
	115 мм x 10 м 4 1/2" x 11Y	N7900	3144.5052	
	125 мм x 10 м 5" x 11Y	N7013	2344.9555	
Листы siavlies	152 x 229 мм 6 x 9"	N7058	4132.9840	
Круги siavlies	плоск. / без отв. ø 150 мм ø 6"	N7012	4448.9250	
	siafast / 7 отв. ø 150 мм ø 6"	N4318	5645.6768	

Ролики siavlies

доступны по заказу.

Вы можете найти дополнительную информацию о нетканых абразивах в специальных брошюрах



siacarat velvet



Преимущества

- Длительный срок службы благодаря алмазному абразивному материалу
- В 40 раз превосходит срок службы обычного абразива
- Водостойкий, хорошо повторяет контуры
- Высокая интенсивность съема при небольшой глубине риска
- Равномерное распределение давления без сквозного заглабления

Структура

Абразив:	Алмаз
Связующий слой:	Синтетическая смола
Подложка:	Ткань с губкой
Градации:	P500, P1000
Покрытие:	Специальное

Применение

- Шлифовка ЛКП, стойкого к повреждениям
- Микротонкая шлифовка минеральными абразивами
- Финишная подготовка эпоксидных материалов
- Матирование и выравнивание покрытий, стойких к повреждениям

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
Круги	без отверст.	ø 80 мм	ø 3 1/8"	T5095	8451.8686
		ø 150 мм	ø 6"	T5096	9967.9911



для антискретчевых и сверхтвердых поверхностей

- Абразив на тканевой подложке
- Абразивная губка
- Система креплений siafast





Преимущества

- Очень длительный срок службы
- Высокая интенсивность съема при небольшой глубине рисков
- Оптимальное распределение давления без сквозного заглупления
- Водостойкий
- Хорошо повторяет контуры

Структура

Абразив: Белый оксид алюминия
 Связующий слой: Синтетическая смола
 Подложка: Ткань с губкой
 Градация: P240 – P4000
 Покрытие: Специальная обработка

Применение

- Микротонкая шлифовка материалов на минеральной основе и окрашенного покрытия
- Подготовка перед полированием поверхности с повышенным глянецом
- Подготовка полиэфирных и полиуретановых ЛКП
- Финишная шлифовка минеральных материалов

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
Круги	без отверст.	ø 80 мм	ø 3 1/8"	T3306	3647.2462
		ø 150 мм	ø 6"	T3307	5163.3687
Полоски		115 x 140 мм	4 1/2 x 5 1/2"	T3308	6329.7598

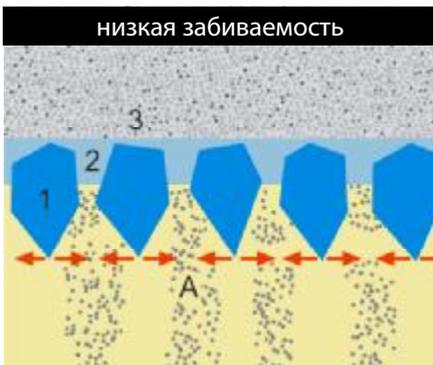
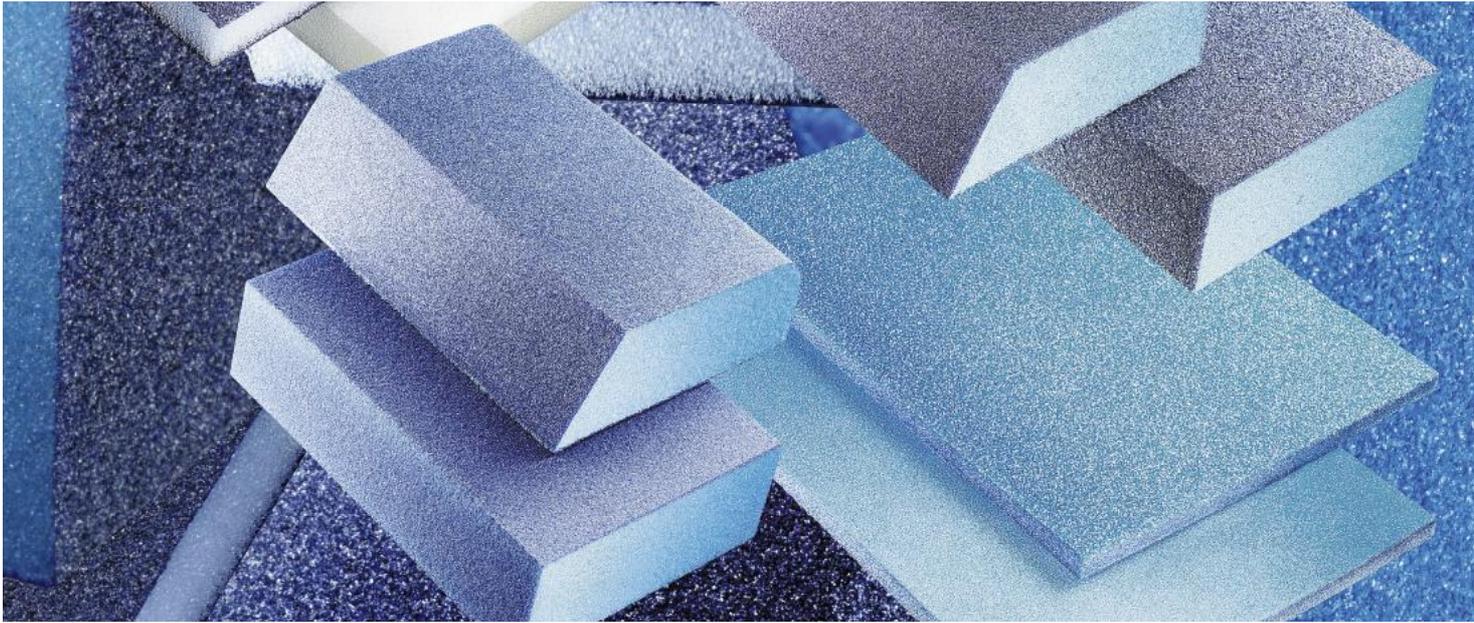


Швейцарское качество поверхности

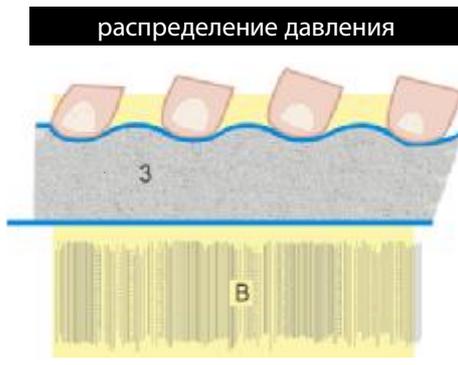
- Абразив на тканевой подложке
- Абразивная губка
- Система креплений siafast



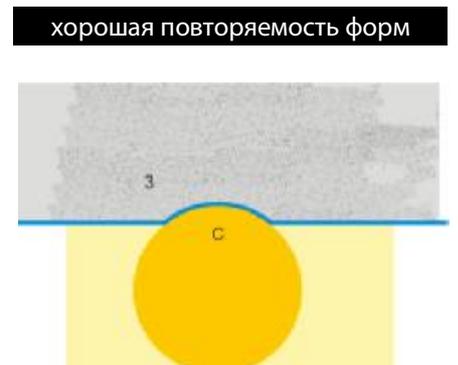
Абразивные губки



- Сочетание мягкой подложки и распределенного в губке абразива обеспечивает низкую забиваемость, **поскольку пыль постоянно удаляется между зернами (А)**
- Приемлем для обработки различных поверхностей



- Равномерное распределение давления за счет использования губки обеспечивает создание **идеальной поверхности (В)**
- Отсутствие точечного давления под пальцами исключает сквозное заглупление



- **Хорошая повторяемость форм (С)**, особенно на профильных и трудно доступных поверхностях
- Абразив не засаливается и не коробится, обеспечивая равномерную обработку поверхности

Обозначения

1 Абразив → бурый/белый оксид алю. 2 Связ. слой → гибкий слой с абразивом

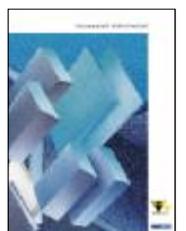
3 Губка → материал различной твердости

Выбор необходимой градации абразива

Сочетание мягкой основы гибкого связующего слоя является основным параметром, влияющим на качество поверхности



Детальную информацию см. в брошюре „Абразивные губки“



Стандартный блок



Преимущества

- Агрессивный и твердый продукт, обеспечивающий равномерную поверхность
- За счет абразива, нанесенного на четыре поверхности, является идеальным продуктом для обработки выемок
- Используется для промышленной обработки деревянных, окрашенных и лакированных покрытий
- Низкая забиваемость продуктами шлифования

Применение

Краска и грунты

- Удаление краски, грунтов и старого ЛКП
- Подготовка деревянной, металлической или пластиковой поверхности к нанесению покрытия
- Удаление краски внутри выемок
- Удаление потеков и дефектов покрытия, например, вкрапления пыли

Лак

- Обработка перед нанесением покрытия
- Промежуточная подготовка поверхности различной формы
- Устранение дефектов на лаке

Структура

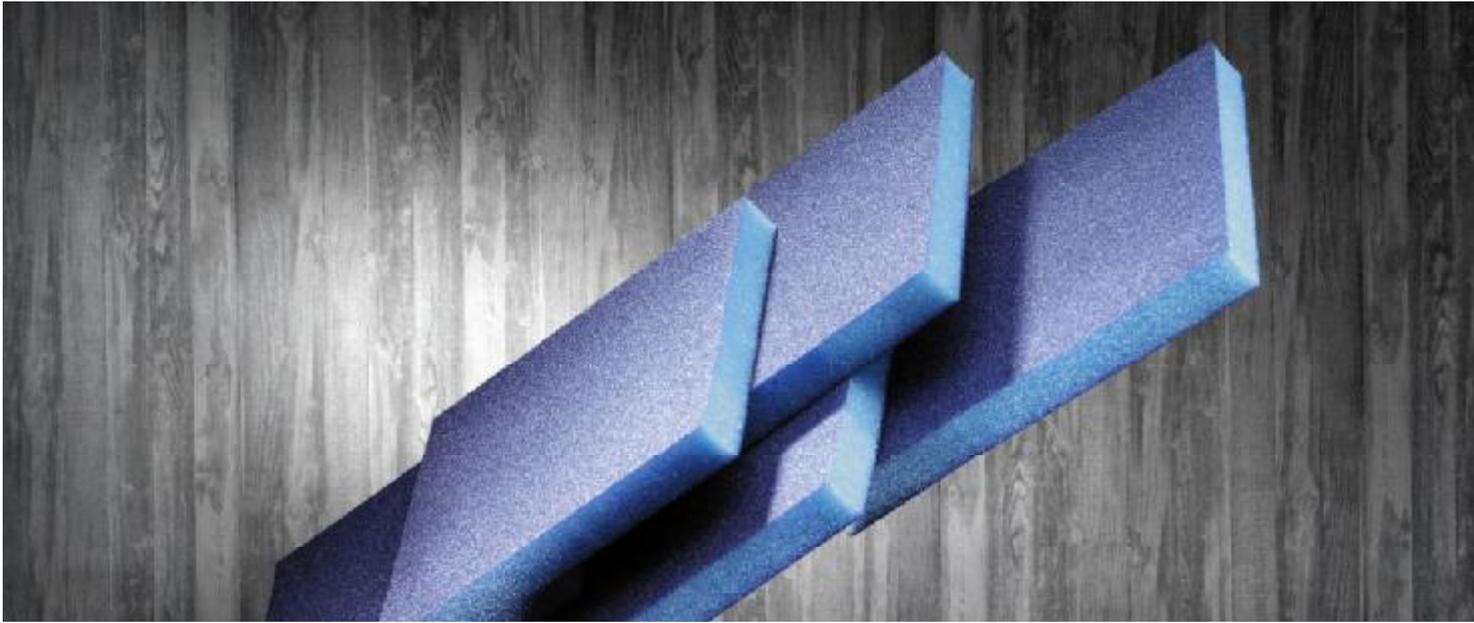
Абразив: Бурый оксид алюминия
 Покрытие: 4 поверхности
 Основа: ПУ губка, не содержащая растворитель
 Плотность губки: Высокая для увеличения интенсивности съема
 Градация: грубая, средняя, средне-тонкая, тонкая, микротонкая

Область применения



		Размеры	Номер детали	Код детали
Стандартный блок	грубая	68 x 97 x 27 мм	2 11/16 x 3 13/16 x 1 1/16"	T2274 0020.4166
	средняя	68 x 97 x 27 мм	2 11/16 x 3 13/16 x 1 1/16"	T2274 0020.4167
	ср.-тонкая	68 x 97 x 27 мм	2 11/16 x 3 13/16 x 1 1/16"	T2274 0020.4168
	тонкая	68 x 97 x 27 мм	2 11/16 x 3 13/16 x 1 1/16"	T2274 0020.4169
	микротонкая	68 x 97 x 27 мм	2 11/16 x 3 13/16 x 1 1/16"	T2274 0020.4170
Комбинированный блок	тонкая	68 x 97 x 27 мм	2 11/16 x 3 13/16 x 1 1/16"	T2276 0020.4171

Стандартная губка



Преимущества

- Создает совершенную поверхность благодаря оптимальному распределению давления
- Отсутствие сквозного заглабления благодаря оптимальному распределению давления
- Постоянная интенсивность съема
- Используется „по сухому“ и „по мокрому“
- Низкая забиваемость

Применение

Краска и грунты

- Выравнивание грунтов перед нанесением краски
- Выравнивание грунтов и окрашенного покрытия на ровной поверхности
- Промежуточная шлифовка перед нанесением последующего слоя

Лак

- Обработка перед нанесением покрытия
- Подготовка выпуклых и вогнутых поверхностей
- Устранение незначительных дефектов на лаковом покрытии
- Тонкая шлифовка „по мокрому“

Структура

Абразив:	Бурый оксид алюминия
Покрытие:	двустороннее
Основа:	ПУ губка, не содержащая растворитель
Плотность губки:	экстра-мягкая
Градация:	грубая, средняя, средне-тонкая, тонкая, микротонкая

Область применения



		Размеры	Номер детали	Код детали
Стандартная губка	грубая	97 x 120 x 12 мм	3 13/16 x 4 3/4 x 1/2"	T2272 0020.4160
	средняя	97 x 120 x 12 мм	3 13/16 x 4 3/4 x 1/2"	T2272 0020.4161
	ср.-тонкая	97 x 120 x 12 мм	3 13/16 x 4 3/4 x 1/2"	T2272 0020.4162
	тонкая	97 x 120 x 12 мм	3 13/16 x 4 3/4 x 1/2"	T2272 0020.4163
	микротонкая	97 x 120 x 12 мм	3 13/16 x 4 3/4 x 1/2"	T2272 0020.4164

Плоская губка



Преимущества

- Создает совершенную поверхность благодаря оптимальному распределению давления
- Отсутствие сквозного заглабления благодаря оптимальному распределению давления
- Постоянная интенсивность съема
- Используется „по сухому“ и „по мокрому“

Применение

- Удаление заводских грунтов
- Выравнивание пластика перед нанесением краски
- Выравнивание шпатлевки в трудно доступных местах
- Матирование лака
- Матирование поверхности, стойкой к повреждениям

Структура

Абразив: Белый оксид алюминия
 Покрытие: Одностороннее
 Основа: Этилвиниловая губка
 Плотность губки: Мягкая для увеличения прилегаемости
 Градация: K280, K500, K800, K1000, K1500

Область применения



		Размеры		Номер детали	Код детали
Плоская губка	средняя	115 x 140 x 5 мм	4 1/2 x 5 1/2 x 3/16"	T2275	020.3794
	тонкая	115 x 140 x 5 мм	4 1/2 x 5 1/2 x 3/16"	T2275	020.3795
	экстратонкая	115 x 140 x 5 мм	4 1/2 x 5 1/2 x 3/16"	T2275	020.3796
	супертонкая	115 x 140 x 5 мм	4 1/2 x 5 1/2 x 3/16"	T2275	020.3797
	микротонкая	115 x 140 x 5 мм	4 1/2 x 5 1/2 x 3/16"	T2275	020.3798

профильная система siastar



Преимущества

- Быстрая смена
- Продуманная система
- Аккуратная шлифовка благодаря основанию из губки
- Унифицированное исполнение
- Универсальное использование
- Специальные профили по заказу

Применение

- Автоматические устройства и станки с ЧПУ
- Обработка контуров, выемок, выступов и торцов
- Подготовка деревянных деталей и изделий на древесной основе

Структура

Абразив:	Полухрупкий оксид алюминия
Опора:	Губка
Подложка:	jj-wt ткань
Градация:	P100, P120, P150
Абразив:	2936 siatur jj

Область применения



Продукт	Размеры	Радиус	Градация	Номер детали	Код детали
Radius «Standard»	ø 120 x 20 мм 4 3/4 x 3/4"	2 мм 3/32"	P100	T6333	0020.3573
			P120	T6333	0020.3574
			P150	T6333	0020.3575
		3 мм 1/8"	P100	T6334	0020.3576
			P120	T6334	0020.3577
			P150	T6334	0020.3578
		4 мм 5/32"	P100	T6335	0020.3579
			P120	T6335	0020.3580
			P150	T6335	0020.3581
5 мм 3/16"	P100	T6336	0020.3582		
	P120	T6336	0020.3583		
	P150	T6336	0020.3584		



Продукт	Размеры	Радиус	Градация	Номер детали	Код детали
Диск «High Edge»	ø 120 x 60 мм 4 3/4 x 2 3/8"	5 мм 3/16"	P100	T6337	0020.3585
			P120	T6337	0020.3586
			P150	T6337	0020.3587
		6 мм 1/4"	P100	T6338	0020.3588
			P120	T6338	0020.3589
			P150	T6338	0020.3590
		8 мм 5/16"	P100	T6339	0020.3591
			P120	T6339	0020.3592
			P150	T6339	0020.3593
10 мм 13/32"	P100	T6340	0020.3594		
	P120	T6340	0020.3595		
	P150	T6340	0020.3596		
Угол 45°	ø 120 x 20 мм ø 4 3/4 x 3/4"	P100	T6341	0020.3604	
		P120	T6341	0020.3605	
		P120	T6341	0020.3599	
Цилиндр / выборка 90°	ø 100 x 60 мм ø 4 x 2 3/8"	P100	T6342	0020.3606	
		P120	T6342	0020.3607	
		P150	T6342	0020.3608	
Адаптер для станка с ЧПУ			T6343	0020.3609	
Адаптер для угловой ш/машинки	Отв. 30 мм 1 3/16"		T6344	0020.3603	
Упорное кольцо	ø 100 мм ø 4"		T6345	0020.3610	

Специальные профили и дополнительные градации (P080 – P320) по запросу.

Детальную информацию см. в брошюре „Профильные абразивные системы“

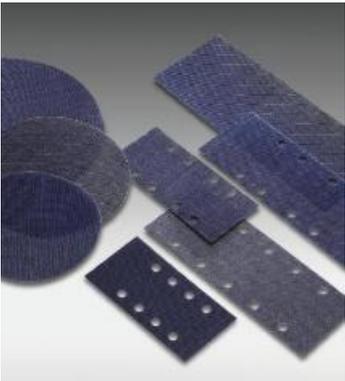


Принадлежности

Щетки siabrosse

	Размеры		Абразив: Ном.дет. Код дет.			
	Щетка торцевая M14 0020.0495	130 x 50 мм	5 1/8 x 2"	K046	T7067	
				K060	T7067	0020.0358
				K080	T7067	0020.0359
				K120	T7067	0020.0360
	Щетка радиальная M14	140 x 30 мм	5 1/2 x 1 3/16"	K060	T7068	0020.0361
				K080	T7068	0020.0362
				K120	T7068	0020.0363

Прокладки

	Размеры		Ном.дет. Код дет.	
	8 отв.	79 x 166 мм	3 1/8 x 6 9/16"	T7043 6657.0081
	8 отв.	80 x 150 мм	3 1/8 x 6"	T7044 0182.3377
	8 отв.	92 x 230 мм	3 5/8 x 9"	T7045 1853.8526
	10 отв.	113 x 280 мм	4 7/16 x 11"	T6952 7514.5735
	без отверст.	115 x 280 мм	4 1/2 x 11"	T6954 7088.2671
	без отверст.	ø 150 мм	ø 6"	T6945 9692.0437
	без отверст.	ø 178 мм	ø 7"	T6945 0330.7046
	без отверст.	ø 200 мм	ø 7 7/8"	T6945 0801.0225

Абразивные блоки

	Размеры		Ном. дет. Код дет.	
	Блок siafast мягкий / экстра-мягкий	70 x 125 мм	2 3/4 x 5"	T7055 0020.0342
	Фигурный блок siafast твердый	70 x 125 мм	2 3/4 x 5"	T8435 0020.0095
	Блок „по мокрому“ siafast твердый /мягкий	70 x 125 мм	2 3/4 x 5"	T7053 0020.0343
	Круглый блок siafast мягкий	ø 150 мм	ø 6"	T7060 0020.0364

Полка для рулонов



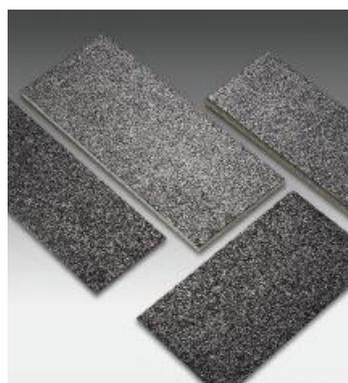
Размеры	Ном. дет.	Код дет.
Полка д/рулонов 235 x 605 x 365 мм 9 1/4 x 23 3/4 x 14"	T6963	0020.0397

Салфетки для пыли



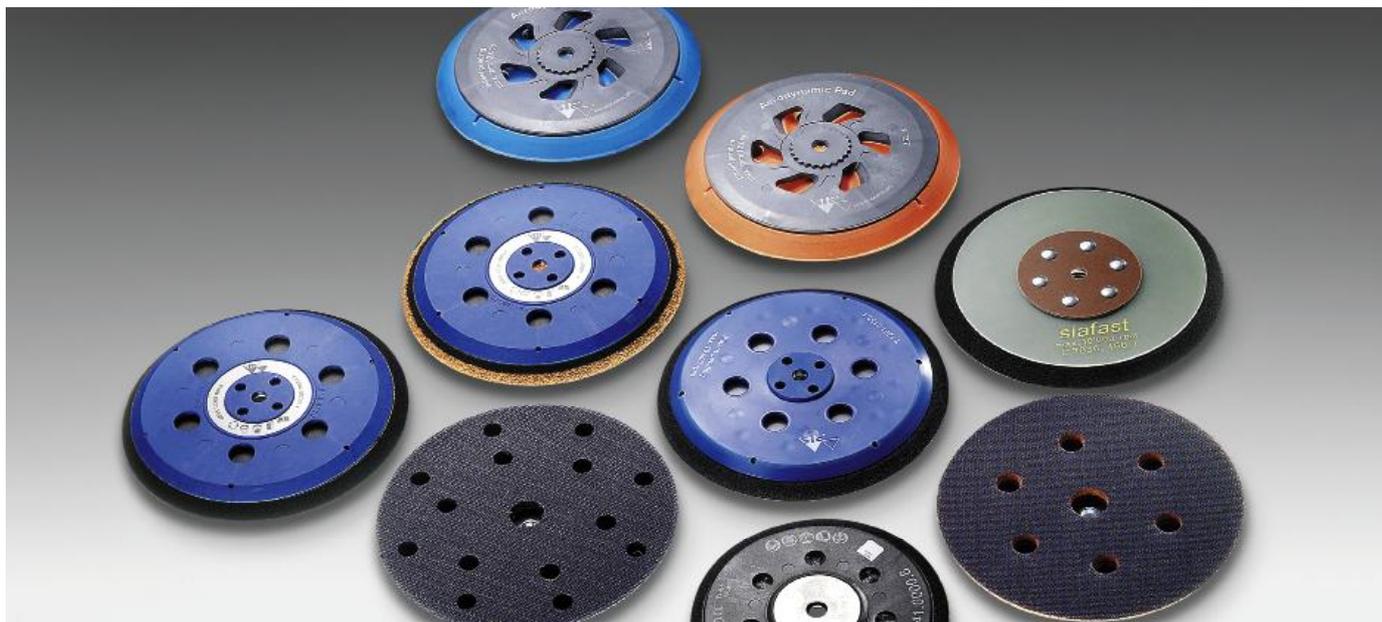
Размеры	Ном. дет.	Код дет.
Микроволокнистые 380 x 380 мм 15 x 15"	T8496	0020.3185
Стандартные 320 x 400 мм 12 9/16 x 15 3/4"	T8368	0020.0016
650 x 750 мм 25 9/16 x 29 1/2"	T8348	0020.0088

Индикаторные графитовые блоки



Размеры	Ном. дет.	Код дет.
10 мм 13/32"		
110 x 250 мм 4 5/16 x 9 7/8"	T7580	5940.1342
110 x 333 мм 4 5/16 x 13 1/8"	T7584	7733.1423
120 x 250 мм 4 3/4 x 9 7/8"	T7581	5140.5845
140 x 250 мм 5 1/2 x 9 7/8"	T7582	3541.4384
140 x 333 мм 5 1/2 x 13 1/8"	T7586	5334.4932
без войлока		
110 x 250 мм 4 5/16 x 9 7/8"	T7588	6860.3508
110 x 333 мм 4 5/16 x 13 1/8"	T7592	8653.2589
120 x 250 мм 4 3/4 x 9 7/8"	T7589	6060.8011
140 x 250 мм 5 1/2 x 9 7/8"	T7590	4461.7017
140 x 333 мм 5 1/2 x 13 1/8"	T7594	6254.7098

Шлифовальные тарелки



	Исполнение	Размеры	Номер детали	Код детали
Шлифовальные тарелки 5/16"	8 отв. твердая	ø 125 мм ø 5"	T6938	0020.0539
	8 отв. экстра-мягкая	ø 125 мм ø 5"	T6939	0020.0540
	15 отв. ср.-твердая	ø 125 мм ø 5"	T6940	0020.3194
	15 отв. экстра-мягкая	ø 125 мм ø 5"	T6941	0020.3191
	без отверст. твердая	ø 150 мм ø 6"	C7036	0020.0345
	без отверст. мягкая	ø 150 мм ø 6"	C7019	0020.0346
Шлифовальные тарелки 5/16" + M8	7 отв. твердая	ø 150 мм ø 6"	T7200	0020.2296
Воздушная камера с адаптером 5/16" + M8	7 отв. мягкая	ø 150 мм ø 6"	T7201	0020.2334
	7 отв. экстра-мягкая	ø 150 мм ø 6"	T7202	0020.2335
	15 отв. твердая *	ø 150 мм ø 6"	T7203	0020.4091
	15 отв. мягкая *	ø 150 мм ø 6"	T7204	0020.4092
	15 отв. экстра-твердая *	ø 150 мм ø 6"	T7205	0020.4093
Аэродинамическая тарелка 5/16" + M8	7 отв. мягкая	ø 150 мм ø 6"	T7206	0020.3509
	7 отв. экстра-мягкая	ø 150 мм ø 6"	T7207	0020.3510
Проставочный круг	7 отв.	ø 150 мм ø 6"	T6740	0020.2615
	9 отв.	ø 150 мм ø 6"	T6741	0020.0252
	15 отв.	ø 125 мм ø 5"	T6942	0020.3193
Защитный круг	для siaair velvet	ø 145 мм ø 5 11/16"	T3309	0020.3453

* может использоваться с кругами 150 мм | 6" с 6, 7, 9 и 15 отверстиями.

sia в режиме „онлайн“



www.sia-abrasives.ru