



Industrie du meuble

Solutions de ponçage professionnelles pour le bois massif et les matériaux à base de bois





Industrie des panneaux

Page 12

Fabrication de meubles

Page 16

Recherche de produits

Page 8

Étapes d'utilisation

Page 10

Produits

Page 44

Savoir-faire

Page 56

sia Abrasives



sia Abrasives – Votre spécialiste en abrasifs

Notre passion : les solutions de ponçage professionnelles pour l'industrie et l'artisanat.

Nous proposons pour chaque matériau et chaque application de ponçage des processus de ponçage clairement définis permettant d'obtenir une surface parfaite.

Nous sommes un des plus grands fabricants d'abrasifs et nous développons et produisons à ce titre des produits dans une grande diversité de formes, de dimensions et de spécifications.

Notre objectif est de trouver pour vous la solution idéale pour des **surfaces parfaites**





Des solutions pour les professionnels

Efficacité et économie de coûts

- sia Abrasives propose des solutions de ponçage performantes pour toutes les branches de l'industrie.
- L'analyse complète des processus de ponçage permet de trouver une solution rapide et économique pour chaque application.
- Notre ambition suprême : l'optimisation des processus de ponçage.



Top qualité

Leader technologique innovant

- Des procédés de fabrication innovants et des technologies de pointe garantissent une qualité très élevée.
- Niveau de qualité élevé et constant grâce à des process surveillés par ultrasons.
- Grande fiabilité et sécurité des produits à des procédures de test standardisées.



Un partenaire compétent

Expérience et savoir-faire technique

- Des résultats de ponçage parfaits grâce à une assistance conseil de qualité par des professionnels pour des professionnels.
- Nos conseillers expérimentés trouveront la solution de ponçage la mieux adaptée à vos besoins.
- Près de chez vous. Présent dans plus de 80 pays.



Des surfaces parfaites

Finition par sia Abrasives

- Des surfaces parfaites améliorent la protection, le design, l'esthétique et les fonctionnalités.
- Nous vous aidons à obtenir la meilleure surface possible.
- Notre objectif : répondre à vos besoins et exigences.



Un spécialiste expérimenté

Bien rodé et reconnu

- Les abrasifs sont notre cœur de compétence.
- Nous proposons une gamme d'abrasifs complète pour chaque application de ponçage.
- Nous sommes un fabricant avec plus de 140 ans d'expérience !



En savoir plus

Expertise industrielle

En tant que leader mondial dans la fabrication d'abrasifs de grande qualité avec plus de 140 ans d'expérience et d'innovation dans le développement de produits, nous connaissons parfaitement les étapes du processus de fabrication de nos clients et pouvons leur proposer une solution de ponçage appropriée pour chaque matériau.

sia Abrasives – Solutions abrasives parfaites

Votre spécialiste des abrasifs

L'entreprise sia Abrasives est experte dans le domaine du ponçage du bois. Elle a ses racines dans la fabrication d'abrasifs pour bois massifs et matériaux dérivés du bois

et propose une gamme complète de produits pour le traitement des surfaces en bois massif, des matériaux à base de bois, des matières minérales, des peintures et des vernis. Confectionnés entre autres sous forme de disques, d'éponges abrasives, de bandes larges ou transversales de différentes duretés, nos abrasifs surpassent toutes les attentes en matière de tenue aux contraintes mécaniques, de qualité de surface et de durée de vie.

Nous sommes votre spécialiste des abrasifs. Jugez par vous-même !

Industrie des panneaux



Nos compétences couvrent les besoins des fabricants industriels de panneaux en dérivés du bois, en contreplaqué, en bois massif et à base de matières minérales.

Fabrication de meubles



Des solutions de ponçage sur mesure pour l'ébénisterie. Pour les surfaces en bois massif, en matériaux dérivés du bois ou en matières minérales ainsi que les peintures et vernis.

En savoir plus



Nos solutions



Améliorez votre process de ponçage

Optimisez la productivité et la rentabilité

Un traitement de qualité des panneaux latéraux, habillages, façades et rayonnages exige de l'expérience, la bonne technique et un système d'abrasifs parfaitement adapté.

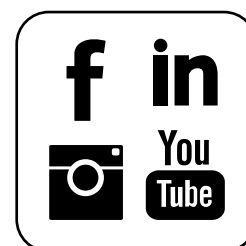
Nous vous aidons à :

- Obtenir des qualités de surface constantes
- Accélérer les processus de fabrication
- Utiliser les abrasifs de façon optimale
- Améliorer la qualité des surfaces
- Réduire les durées d'immobilisation des machines

sia-abrasives.com



Suivez-nous





Recherche de produits
Industrie du meuble

Matières
Industrie des panneaux



Matières
Fabrication de meubles



	Panneaux agglomérés	Panneaux MDF / HDF	Contreplaqué Bois massifs	Panneaux agglomérés, MDF / HDF	Contreplaqué	Bois durs Bois tendres	Matières minérales	Vernis durcissant aux UV	Vernis à l'eau	Vernis polyuréthane
1719 sialac										
1730 sialac										
1749 siaral f										
1918 sialac										
1919 siawood										
1920 siawood										
1950 siaspeed à grains superfins										
1960 siarexx										
2728 siapan	•	•								
2747 siatur										
2918 siapan										
2920 siawood x										
2936 siatur jj										
2951 siatur h										
3708 siapan	•	•								
7900 sianet										
7940 siaair										

Type de ponçage / applications



Ponçage calibrage	Ponçage finition	Ponçage léger	Ponçage intermédiaire de vernis	Ponçage de profils	Préparation au lustrage	Décapage	Ponçage manuel	Ponçage avec machine portative
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
					•			
	•						•	•
•	•							
				•				
•	•							
						•		
	•			•				
	•						•	
•	•							
	•						•	•
					•			•

Page



Recommandations de ponçage	Information produit
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

Vue d'ensemble des principales applications de ponçage

P40

P60



Décapage

Enlèvement mécanique de revêtements et de salissures

Grain P40 –



Ponçage calibrage

Ponçage par bandes larges avec modification de forme sur une épaisseur déterminée

Grain



Ponçage finition

Ponçage de bois massifs, bois replaqués, panneaux MDF etc. comme dernière étape avant un traitement de surface



Profilage

Ponçage de pièces profilées



Ponçage léger

Dépolissage de feuilles d'apprêt et d'anciens revêtements avant application d'un vernis



Ponçage intermédiaire de vernis

Ponçage de vernis, feuilles d'apprêt ou revêtements similaires

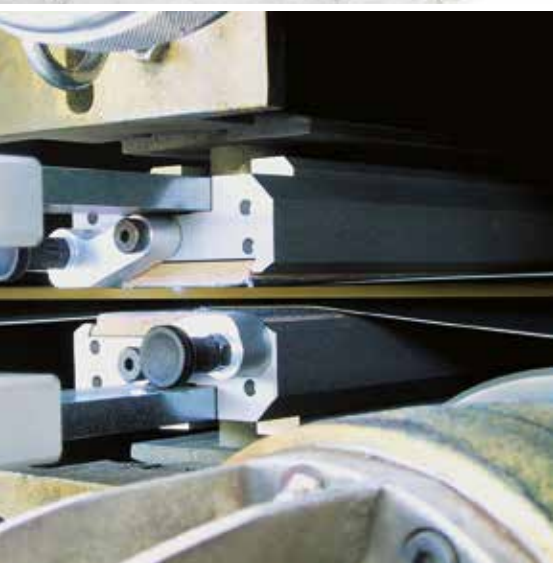


Préparation au lustrage

Ponçage ultrafin comme dernière étape avant lustrage



Industrie des panneaux





Nos avantages pour des performances et une finition parfaites



► **Supports spécifiques**

pour ponçage calibrage, ponçage intermédiaire et ponçage finition

► **Épandage uniforme**

pour un ponçage homogène de qualité constante

► **Joints de bande parfaits**

pour une rotation régulière de la bande de ponçage, sans traces de broutage



Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

Panneaux agglomérés



Ponçage calibrage

Grain P36 – P80

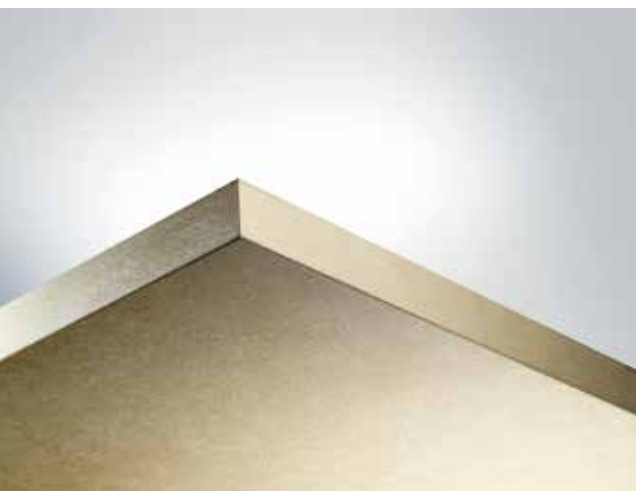


Ponçage finition

Grain P100 – P220



Panneaux MDF / HDF



Ponçage calibrage

Grain P36 – P80



Ponçage finition

Grain P100 – P220



Contreplaqué / Bois massifs



Ponçage calibrage

Grain P36 – P80



Ponçage finition

Grain P100 – P220





La solution de ponçage parfaite

Recommandation

3708 siapan ★★★★★
Pour des durées d'utilisation extra longues



3708 siapan ★★★★★
Pour une excellente qualité de surface



3708 siapan ★★★★★
Pour des durées d'utilisation extra longues



3708 siapan ★★★★★
Pour une excellente qualité de surface



2918 siapan ★★★★★



2918 siapan ★★★★★



Alternative

2728 siapan ★★★★★☆
Pour des sollicitations extrêmes



2728 siapan ★★★★★☆
Abrasif universel de grande qualité



2728 siapan ★★★★★☆
Pour des sollicitations extrêmes



2728 siapan ★★★★★☆
Abrasif universel de grande qualité



Fabrication de meubles





Recherche de produits par matériaux :

Panneaux agglomérés, MDF, HDF

Page 18

Contreplaqué

Page 22

Bois durs et tendres

Page 26

Matières minérales

Page 30

Vernis durcissant aux UV

Page 34

Vernis à l'eau

Page 36

Vernis polyuréthane


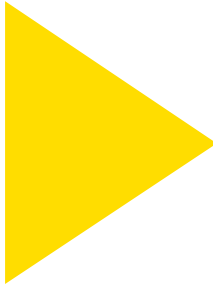


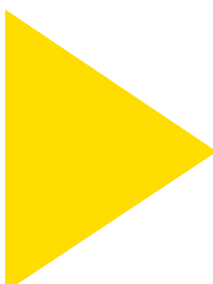



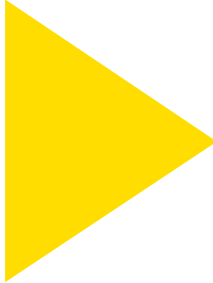


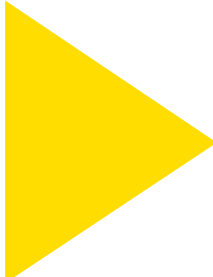
Page 38

Recherche de produits

Panneaux agglomérés, MDF, HDF



Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

		Ponçage calibrage Grain P40 – P120	
		Décapage Grain P40 – P80	
		Ponçage finition Grain P120 – P320	
 		Profilage Grain P120 – P240	
		Ponçage léger Grain P80 – P320	



La solution de ponçage parfaite

Recommandation

1749 siaral f



1919 siawood



Décapage de matériaux fortement encrassés



1749 siaral f



2747 siatur



1749 siaral f



Alternative

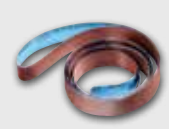
2920 siawood x



Très fortes sollicitations



2936 siatur jj



Recommandations de ponçage

Panneaux agglomérés, MDF, HDF



Application

- Calibrage de panneaux avant application d'un revêtement
- Ponçage finition avant vernissage
- Finition des chants profilés

Conseils

- Les panneaux de fibres se poncent plus facilement en utilisant des bandes abrasives avec grain de type carbure de silicium

Ponçage calibrage

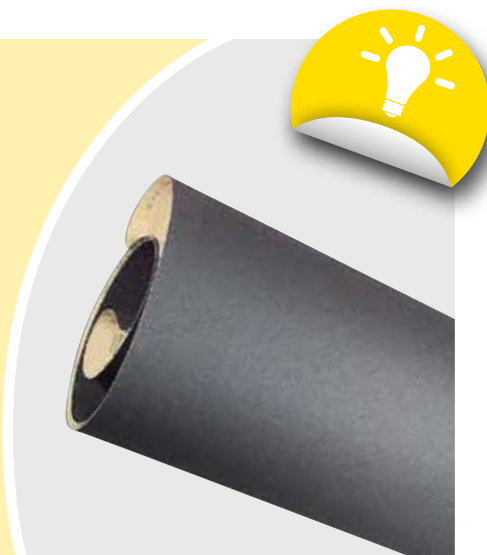
- Utiliser un cylindre de contact dur

Préparation au vernissage








- Ne pas sauter plus d'un grain entre les étapes de ponçage
- Utiliser toujours un abrasif à bonne agressivité. Un grain émoussé comprime les fibres de bois au lieu de les sectionner
- Le ponçage par bande d'appui permet d'obtenir un meilleur état de surface qu'avec un ponçage par contact
- S'assurer que le revêtement graphite du patin de ponçage est intact
- Exercer peu de pression et choisir une vitesse de coupe adaptée
- Plus le vernis est brillant, plus il faut poncer fin

Conseil d'expert :








1749 sjaral se distingue par ses grains abrasifs en carbure de silicium. Les grains ne se cassent pas quand ils entrent en contact avec les corps étrangers pouvant être présents dans les panneaux MDF et les panneaux agglomérés. Il en résulte une longue durée de vie.



Vitesses de coupe

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
							
Panneaux agglomérés	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Course 5 – 10 mm Position 5 – 6
Panneaux MDF / HDF	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Course 5 – 10 mm Position 5 – 6

Vitesses d'avance

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
							
Panneaux agglomérés	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	
Panneaux MDF / HDF	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Capacités d'enlèvement de matière maximales

Ponçage par bande avec cylindre de contact				Ponçage par bande d'appui		
Granulo-métrie	Rouleau	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces	Granulo-métrie	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces
P036	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Plus fin		-	-	Plus fin	< 0,03	< 0,001

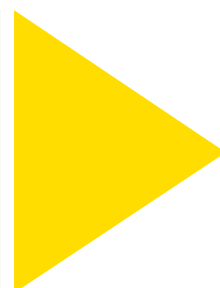


Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage



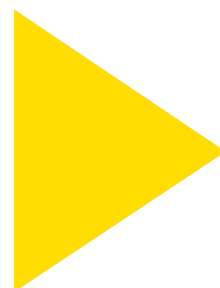
Ponçage calibrage

Grain P40 – P120



Ponçage finition

Grain P120 – P220





La solution de ponçage parfaite

Recommandation

1919 siawood ★★★★★
Sollicitations élevées



Alternative

2920 siawood x ★★★★★☆
Très fortes sollicitations



1919 siawood ★★★★★



Recommandations de ponçage

Contreplaqué



Application

- Ponçage calibrage et élimination de rayures
- Ponçage finition avant vernissage

Conseils

- Toujours sélectionner les abrasifs en fonction du type de bois ou de la couche de couverture

Ponçage calibrage

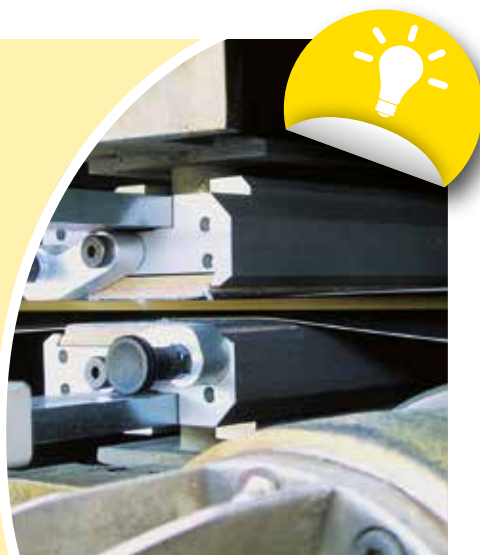
- Utiliser un cylindre de contact dur

Préparation au vernissage








- Ne pas sauter plus d'un grain entre les étapes de ponçage
- Utiliser toujours un abrasif à bonne agressivité. Un grain émoussé comprime les fibres de bois au lieu de les sectionner
- Le ponçage par bande d'appui permet d'obtenir un meilleur état de surface qu'avec un ponçage par contact
- S'assurer que le patin de ponçage est intact
- Exercer peu de pression et choisir une vitesse de coupe adaptée
- Plus le vernis est brillant, plus il faut poncer fin
- Toujours effectuer le dernier ponçage avant vernissage dans le sens des fibres

Conseil d'expert :








Les panneaux contreplaqués sont moins homogènes que les panneaux agglomérés. Nous recommandons par conséquent d'utiliser un patin de ponçage avec revêtement d'appui plus tendre et de réduire la vitesse de vitesse de 10 à 20 %. Cela permet de mieux éliminer les creux et défauts de planéité.



Vitesses de coupe

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
							
Contreplaqué	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Course 5 – 10 mm Position 5 – 6

Vitesses d'avance

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
							
Contreplaqué	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	



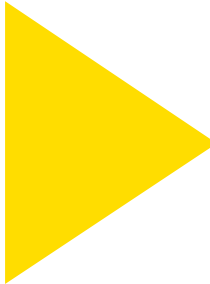


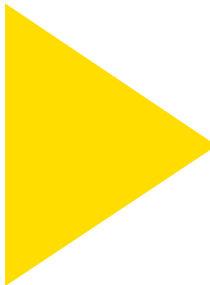


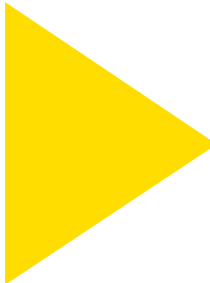



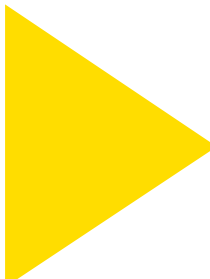
Capacités d'enlèvement de matière maximales

Ponçage par bande avec cylindre de contact				Ponçage par bande d'appui		
Granulo-métrie	Rouleau	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces	Granulo-métrie	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces
P036	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Plus fin		-	-	Plus fin	< 0,03	< 0,001

Recherche de produits
Bois durs et tendres



Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

		Ponçage calibrage Grain P40 – P120	
		Décapage Grain P40 – P80	
		Ponçage finition Grain P120 – P320	
 		Profilage Grain P120 – P240	

La solution de ponçage parfaite

Recommandation

1919 siawood ★★★★★
Sollicitations élevées



1919 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★
Excellent sur les bois durs



2951 siatur h ★★★★★
Très souple, idéal pour les arrondis
avec rayons inférieurs à 5 mm



Alternative

2920 siawood x ★★★★★☆
Très fortes sollicitations



2920 siawood x ★★★★★☆



1919 siawood ★★★★★
Excellent sur les bois tendres



2936 siatur jj ★★★★★☆
Très souple, idéal pour les arrondis
avec rayons supérieurs à 5 mm



Recommandations de ponçage

Bois durs et tendres



Applications de ponçage

- Élimination de surépaisseurs, saillies et de traces de rabotage
- Ponçage calibrage à l'épaisseur souhaitée

Conseils

- Utiliser un cylindre de contact dur
- Les bandes en toile sont plus robustes et durent plus longtemps pour des applications exigeantes
- Les grains en oxyde d'aluminium offrent les meilleurs résultats sur les bois massifs

Nettoyage

- Élimination de la colle aux points de raccord des assemblages
- Enlèvement de traces de colle ou de surépaisseurs d'enduit

Conseils

- Les colles et adhésifs obstruent rapidement les bandes abrasives. Il est donc préférable d'utiliser à la place de bandes larges des bandes transversales moins coûteuses

Préparation au vernissage

- Dernier ponçage de finition et arasage des fibres de bois avant le vernissage ou laquage
- Élimination de salissures, traits de crayons, éraflures et huile pouvant réduire l'adhérence du vernis ou de la laque

Conseils

- Respectez toujours les recommandations du fabricant pour déterminer la dernière grosseur de grain à utiliser avant le laquage ou vernissage
- Ne pas sauter plus d'un grain entre les étapes de ponçage
- Utiliser toujours un abrasif à bonne agressivité
Un grain émoussé comprime les fibres de bois au lieu de les sectionner
- Comparé au ponçage par bande de contact (avec cylindre), le ponçage par bande d'appui permet d'obtenir des surfaces plus fines et de meilleure qualité
- S'assurer que le revêtement graphite du patin de ponçage est intact
- Exercer peu de pression et choisir une vitesse de coupe adaptée
- Plus le vernis est brillant, plus il faut poncer fin
- Pour les essences de bois nobles (bois durs à fines pores), poncer avec un grain plus fin (de 1 à 2 valeurs) qu'à l'ordinaire
- Toujours effectuer le dernier ponçage avant laquage/vernissage dans le sens des fibres pour éviter que des rayures transversales soient visibles par la suite
Pour cette raison, toujours poncer les pièces assemblées (par onglets) en croisant les passes
- Les grains en oxyde d'aluminium offrent les meilleurs résultats sur les bois massifs et replaqués
Pour obtenir des surfaces très lisses, utiliser lors du dernier ponçage avant laquage/vernissage un abrasif avec grains en carbure de silicium

Conseil d'expert :

Su des pièces en bois de bout, les rayures de ponçage sont plus visibles qu'en cas de ponçage dans le sens des fibres. En raison du type de grain et du mode d'épandage utilisés, la série 1749 offre dans ce cas les meilleurs résultats











Conseil d'expert :

Essences de bois à fibres longues
Une bande transversale sectionne les fibres et donne de ce fait un meilleur résultat de ponçage. La bande abrasive utilisée lors de l'étape suivante aura ainsi une durée de vie beaucoup plus longue. Le dernier ponçage (ponçage finition) doit toujours être réalisé dans le sens des fibres.



Vitesses de coupe

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande manuelle	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
								
Bois massifs	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 58 ft/s	3 – 8 m/s 10 – 36 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Course 5 – 10 mm Position 5 – 6

Vitesses d'avance

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande manuelle	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
								
Bois massifs	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min		10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Capacités d'enlèvement de matière maximales

Ponçage par bande avec cylindre de contact				Ponçage par bande d'appui		
Granulo-métrie	Rouleau	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces	Granulo-métrie	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces
P036	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Plus fin		-	-	Plus fin	< 0,03	< 0,001



Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

		Ponçage calibrage Grain P40 – P120	
		Décapage Grain P40 – P80	
		Ponçage finition Grain P120 – P320	
 		Profilage Grain P120 – P240	
		Préparation au lustrage Grain P600 – P1500	



La solution de ponçage parfaite

Recommandation

1920 siawood ★★★★★
Sollicitations élevées



1920 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★
Très souple, idéal pour les arrondis
avec rayons inférieurs à 5 mm



1918 sialac ★★★★★

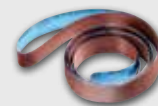


Alternative

2920 siawood x ★★★★★☆
Très fortes sollicitations



2936 siatur jj ★★★★★
Très souple, idéal pour les arrondis
avec rayons supérieurs à 5 mm



1950 siaspeed ★★★★★☆



Recommandations de ponçage

Matières minérales



Application

- Ponçage calibrage, ponçage finition et préparation au lustrage

Conseils

- Utiliser un cylindre de contact dur avec patin dur
- Les grains en oxyde d'alumine offrent les meilleurs résultats en termes de durée de vie et de qualité de surface
- Choisir une vitesse de bande et une vitesse d'avance nettement plus faibles que pour les bois massifs
- Éliminer au préalable les excédents de colle avec un ciseau à bois ou une défonceuse. Les résidus de colle provoquent en effet un encrassement prématuré des bandes. L'apparition de stries brillantes ou zones brillantes indique que l'abrasif est arrivé en fin de vie
- Ne pas sauter de grain comme cela se fait souvent pour le bois
- Pour les grains à partir de P800, utiliser de préférence une ponceuse à bande transversale
- Pour le ponçage finition, alterner entre une ponceuse à bande transversale et une ponceuse à bande large pour obtenir une surface sans aucun défaut

Conseil d'expert :

Avec leurs grains en oxyde d'alumine de grande qualité, la série 1920 siawood et la série 1918 sialac (pour grains encore plus fins) sont idéales pour le ponçage mécanique de matières minérales.



Vitesses de coupe

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande manuelle	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
Matières minérales	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	5 – 18 m/s 16 – 59 ft/s	4 – 18 m/s 13 – 59 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 58 ft/s	3 – 8 m/s 10 – 26 ft/s	5 – 18 m/s 16 – 59 ft/s	4 – 12 m/s 13 – 39 ft/s	Course 3 – 5 mm Position 5 – 6

Vitesses d'avance

	Bande de contact	Bande d'appui	Bande longitudinale/transversale	Bande de chant	Bande manuelle	Bande à profil	Disque à profil	Outil électroportatif
Matières minérales	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min		5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	

Capacités d'enlèvement de matière maximales

Ponçage par bande avec cylindre de contact				Ponçage par bande d'appui		
Granulo-métrie	Rouleau	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces	Granulo-métrie	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces
P036	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,50	< 0,02	P036	-	-
P040	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,40	< 0,015	P040	-	-
P060	Rouleau acier/caoutchouc dur	< 0,30	< 0,012	P060	-	-
P080	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,20	< 0,008	P080	< 0,15	< 0,006
P100	Rouleau caoutchouc mi-dur	< 0,15	< 0,006	P100	< 0,10	< 0,004
P120	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,10	< 0,004	P120	< 0,07	< 0,003
P150	Rouleau caoutchouc tendre	< 0,05	< 0,002	P150	< 0,05	< 0,002
P180		-	-	P180	< 0,03	< 0,001
P220		-	-	P220	< 0,02	< 0,001
Plus fin		-	-	Plus fin	< 0,02	< 0,001

Recherche de produits

Vernis durcissant aux UV



Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

		Décapage Grain P40 – P80	
		Ponçage intermédiaire de vernis Grain P240 – P600	
		Profilage Grain P120 – P240	
		Préparation au lustrage Grain P600 – P1500	
		Ponçage léger Grain P180 – P320	



La solution de ponçage parfaite

Recommandation

1919 siawood ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1730 sialac ★★★★★

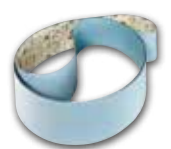


Alternative

2747 siatur ★★★★★☆
Surface parfaite



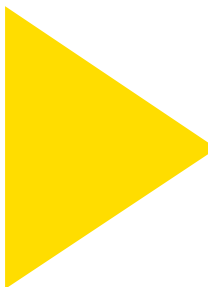


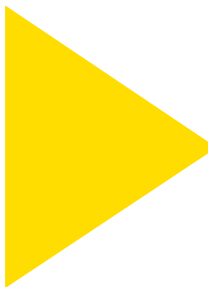



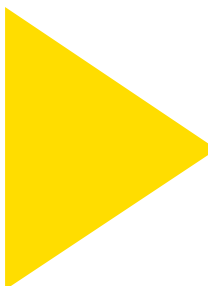


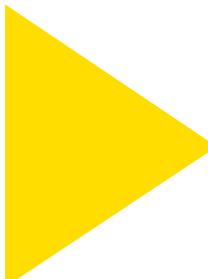


1719 sialac ★★★★★





Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

		Décapage Grain P40 – P80	
		Ponçage intermédiaire de vernis Grain P240 – P600	
 		Profilage Grain P120 – P240	
		Ponçage léger Grain P180 – P320	

La solution de ponçage parfaite

Recommandation

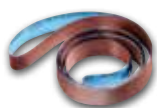
1919 siawood ★★★★★



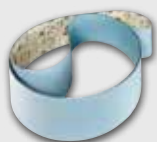
1719 sialac ★★★★★
Surface parfaite



2951 siatur h ★★★★★☆



1719 sialac ★★★★★



Alternative

1918 sialac ★★★★★
Très faible encrassement





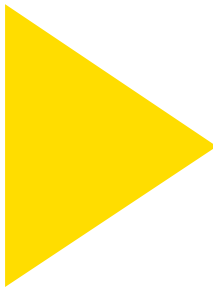
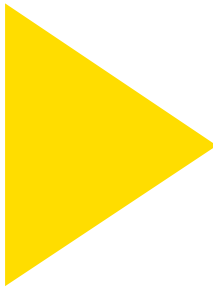


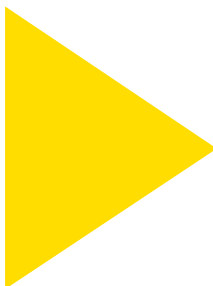
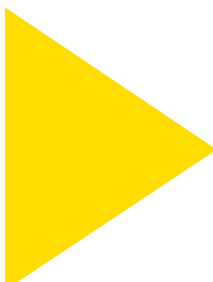
2747 siatur ★★★★★☆
Pour une surface particulièrement lisse



Recherche de produits
Vernis polyuréthane



Choix de l'abrasif en fonction du type de ponçage

		Décapage Grain P40 – P80	
		Ponçage intermédiaire de vernis Grain P240 – P600	
 		Profilage Grain P120 – P240	
		Préparation au lustrage Grain P600 – P1500	
		Ponçage léger Grain P240 – P320	

La solution de ponçage parfaite

Recommandation

1919 siawood ★★★★★



1918 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1918 sialac ★★★★★



Alternative

2747 siatur ★★★★★☆
Surface parfaite



1719 sialac ★★★★★
Pour les vernis fortement encrassants



Recommandations de ponçage

Vernis durcissant aux UV, vernis à l'eau et vernis au polyuréthane



Ponçage intermédiaire de vernis

Application

- Arasage des fibres de bois en saillie après la première application de vernis
- Amélioration de l'adhésion du vernis
- Élimination des défauts de vernissage comme la peau d'orange, les inclusions de poussière et les irrégularités

Conseils

- Observer toujours les recommandations du fabricant de vernis
- Une bonne installation d'aspiration réduit les dépôts de poussière sur la pièce et empêche un encrassement précoce de l'abrasif
- Une faible pression d'appui minimise l'échauffement du vernis et améliore ainsi nettement la qualité de surface de la pièce ainsi que la durée de vie de l'abrasif

Ponçage avec machine portable

- Choisir une machine avec faible amplitude de course (course idéale : 2–3 mm). Les machines à plus forte amplitude de course enlèvent trop de matière
- Utiliser si possible une machine avec un plateau souple, p. ex. une ponceuse excentrique équipée d'un plateau souple ou extra-souple. Les plateaux durs sont trop agressifs et enlèvent trop de matière
- Réduire la vitesse de coupe pour les vernis/laques ayant une forte tendance à encrasser (position 3–4 pour un maximum de 6)

Ponceuse à bande large

- Le ponçage par bande d'appui donne des résultats plus uniformes et fins qu'un ponçage par bande avec contact
- Pour augmenter la durée de vie des bandes abrasives, privilégier les machines dotées d'un système de nettoyage (soufflage de bande par exemple)
- Adapter la vitesse d'avance (entre 10–18 m/min ou 33–59 ft/min) au travail à effectuer et au type de vernis, de façon à éviter un échauffement inutile de la surface
- Pour atteindre un aspect le plus uniforme possible, privilégier des passes croisées (ponçage longitudinal/transversal)

Correction des défauts de vernissage et laquage

Application

- Élimination de coulures, peaux d'orange et inclusions de poussière

Conseils

- Les petites surfaces peuvent être traitées à l'aide de ponceuses portatives (ponceuse vibrante ou excentrique)
- Les non-tissés et abrasifs avec support souple épousent la structure de la surface et ne donnent pas le résultat escompté
- Pour les grandes surfaces, il est recommandé d'utiliser une ponceuse à large bande
- Faire attention en cas de surfaces teintées

Vitesses de coupe

	Bande d'appui	Bande longitudinale/ transversale	Bande à profil	Outil électroportatif
Vernis	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	3 – 6 m/s 10 – 20 ft/s	Course 2 – 3 mm Position 3–4

* Vitesses de coupe élevées dans le ponçage intermédiaire de vernis (8 à 12 m/s ou 26 à 39 ft/s) en règle générale uniquement pour les vernis polyester saturés

Vitesses d'avance

	Bande d'appui	Bande longitudinale/ transversale	Bande à profil	Outil électroportatif
Vernis	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	

Capacités d'enlèvement de matière maximales

Ponçage par bande avec cylindre de contact

	Granulométrie	Capacité d'enlèvement en mm	Capacité d'enlèvement en pouces
	P180	< 0,05	< 0,002
	P220	< 0,03	< 0,001
	Plus fin	< 0,03	< 0,001

Solution système









Préparation au lustrage



Ponçage par bande

1 Application couche de fond / feuille d'apprêt	2 Ponçage intermédiaire  ★★★★★ 1918 sialac Grain P220 	3 Ponçage intermédiaire   ★★★★★ 1918 sialac Grain P280 	4 Application de l'apprêt	5 Ponçage intermédiaire  ★★★★★ 1918 sialac Grain P320 	6 Application de l'apprêt	7 Ponçage intermédiaire   ★★★★★ 1918 sialac Grain P500 
---	---	---	-------------------------------------	---	-------------------------------------	---

Lustrage

Teintes sombres			Disque peau de mouton + siachrome cut   		Tampon de lustrage noir + siachrome finish   	
Teintes claires			Disque peau de mouton + siachrome cut   		Tampon de lustrage jaune + siachrome finish   	



Ponçage avec machine portable

8

Application vernis de couverture
3x mouillé sur mouillé



1719 sialac
Grain P800



9 Ponçage intermédiaire



1950 siaspeed
Grain P1200



10 Préparation au lustrage



1950 siaspeed
Grain P1200



11 Préparation au lustrage



7940 siaair
Grain P3000
+ siachrome Magic



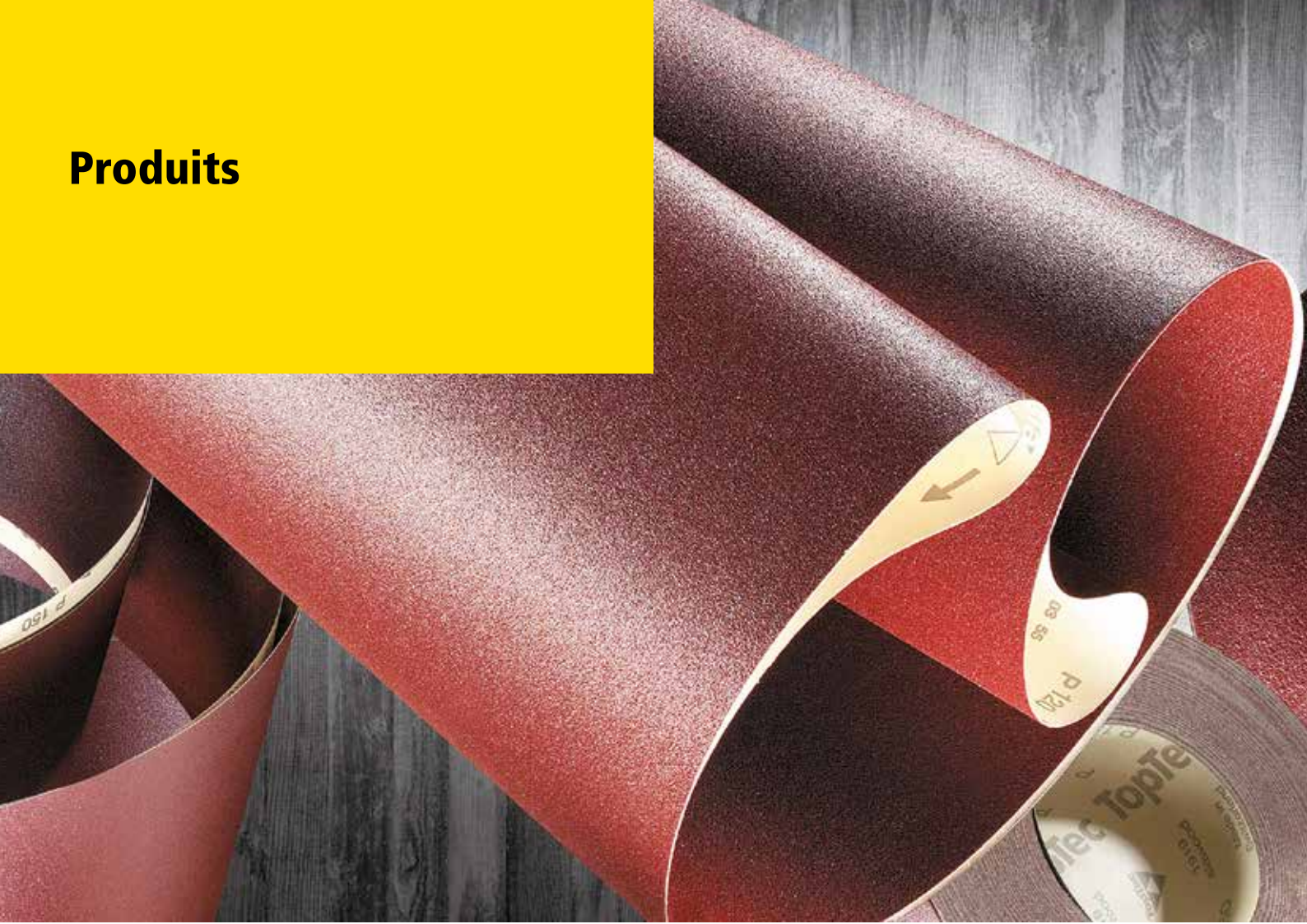
12 Préparation au lustrage

Pour une surface parfaite

siachrome Pearl +
puck d'application



Produits





1719 sialac



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Carbure de silicium
Granulométrie :	220–800
Support :	Papier E
Épandage :	Électrostatique ouvert
Liant :	Résine synthétique
Revêtement spécial :	Stéarate
Traitement :	TopTec

Qualité de surface parfaite sur les vernis souples – L’abrasif 1719 sialac permet d’obtenir une très bonne qualité de surface. Le revêtement stéaraté supplémentaire augmente la durée de vie et assure un résultat de ponçage homogène.

Avantages

- Qualité de surface parfaite grâce au traitement TopTec
- La structure souple et le liant flexible garantissent une bonne finition
- Faible encrassement grâce à l’épandage ouvert
- Support en papier E flexible avec bonne capacité d’adaptation

Applications

- Ponçage de primaires et de couches de fond
- Ponçage finition d’apprêts
- Égrenage de vernis

Matières

Vernis à l’eau ; vernis polyuréthane ; vernis nitrocellulosique

Formes de confection



Applications



1730 sialac



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Carbure de silicium
Granulométrie :	180–600
Support :	Papier E
Épandage :	Électrostatique ouvert
Liant :	Résine synthétique
Traitement :	TopTec, épandage ouvert

Une très grande longévité pour le ponçage industriel des vernis durcissant aux UV – 1730 sialac allie longévité élevée et qualité constante. Il est spécialement conçu pour les vernis durs utilisés dans l’industrie.

Avantages

- Excellente qualité de surface pour le ponçage de vernis industriels
- Performance constante tout au long de la durée de vie du produit
- Qualité de surface parfaite grâce au traitement TopTec

Applications

- Ponçage intermédiaire de vernis industriels
- Ponçage finition avant vernissage

Matières

Vernis à séchage UV ; vernis polyuréthane ; feuille mélaminée

Formes de confection



Applications



1749 siaral f



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Carbure de silicium
Granulométrie :	36–400
Support :	Papier F
Épandage :	Fermé
Liant :	Résine synthétique
Traitement :	TopTec

Le numéro 1 pour le ponçage par bande de panneaux MDF, HDF et agglomérés – Spécialement conçu pour le ponçage de panneaux MDF, HDF et agglomérés, l'abrasif 1749 siaral f est très endurant et il permet d'obtenir une qualité de surface parfaite.

Avantages

- Longue durée de vie lors du ponçage de panneaux MDF et HDF et de panneaux agglomérés
- Qualité de surface parfaite grâce au traitement TopTec
- Processus sans poussière : les propriétés antistatiques réduisent l'adhérence des poussières et facilitent l'aspiration
- Très bonne qualité de surface
- Très bonne finition sur bois massifs et replaqué

Matières

Panneaux agglomérés ; panneaux MDF ; bois tendres ; bois durs ; plastiques ; mastic ; apprêts ; vernis polyuréthane ; vernis polyester ; vernis durcissant aux UV ; pierre ; panneaux en fibres minérales

Formes de confection



Applications

- Ponçage de chants et surfaces de panneaux MDF, HDF et de particules
- Ponçage calibrage
- Ponçage finition avant vernissage
- Ponçage finition sur bois de bout et placages nobles
- Égrenage de vernis

Applications



1918 sialac



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	240–600
Support :	Papier E
Épandage :	Électrostatique ouvert
Liant :	Résine synthétique
Technologie :	TopTec
Revêtement spécial :	Stéarate

La bande pour vernis à longévité élevée et à haut pouvoir abrasif. À la différence des autres bandes abrasives pour vernis, l'abrasif 1918 sialac possède un grain en oxyde d'aluminium permettant des rendements de ponçage très élevés. Le revêtement stéaraté confère à la bande une longévité nettement plus élevée.

Avantages

- Qualité de surface parfaite grâce au traitement TopTec
- Faible encrassement grâce à l'épandage ouvert
- Rendement de ponçage élevé et bonne finition

Matières

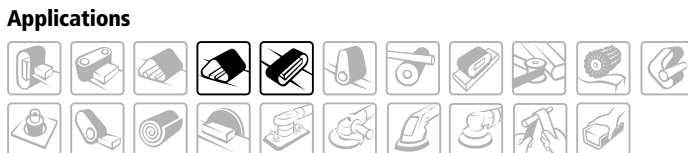
Vernis polyuréthane ; feuille mélaminée ; vernis polyester ; matières minérales ; bois massifs

Formes de confection



Applications

- Ponçage de primaires / d'apprêts et de feuilles mélaminées
- Égrenage de vernis
- Ponçage finition avant vernissage / laquage



1919 siawood



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	36-220
Support :	Papier F
Épandage :	Électrostatique ouvert
Liant :	Résine synthétique

En sa qualité de produit universel, l'abrasif 1919 siawood répond avec ses excellentes caractéristiques aux exigences les plus élevées de l'industrie du bois et des vernis.

Avantages

- Produit premium pour les applications extrêmement exigeantes de ponçage stationnaire du bois
- Encrassement minimal grâce à une technologie d'épandage innovante
- Très bonnes performances et durée de vie élevée
- Rendement de ponçage très élevé et bonne finition
- Support très stable et rigide
- Coûts de ponçage réduits par la grande longévité du produit (changement moins fréquent)

Matières

Bois tendres ; bois durs ; bois résineux ; matières minérales ; plastiques ; mastic ; apprêt

Formes de confection



Applications

- Ponçage calibrage de surfaces
- Ponçage grossier de bois massif et matériaux à base de bois
- Ponçage finition de bois massif, bois replaqué et matériaux à base de bois

Applications



1920 siawood



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	P120-P320
Support :	Papier F
Épandage :	Fermé
Liant :	Résine synthétique

Spécialement conçu pour le ponçage par bande de bois durs, l'abrasif 1920 siawood se caractérise par une capacité d'enlèvement de matière élevée. Il permet d'obtenir des résultats parfaits dans le domaine du calibrage, du ponçage intermédiaire et de la finition.

Avantages

- Qualité de surface parfaite grâce au traitement TopTec
- Processus sans poussière : les propriétés antistatiques réduisent l'adhérence des poussières et facilitent l'aspiration
- Rendement élevé
- Qualité de surface élevée lors du ponçage de bois durs
- Qualité de surface élevée en granulométrie fine

Matières

Bois durs ; vernis durcissant aux UV ; vernis polyester ; vernis polyuréthane ; matières minérales

Formes de confection



Applications

- Ponçage intermédiaire de surfaces
- Ponçage finition de surfaces
- Égrenage de vernis polyester
- Ponçage calibrage de surfaces
- Chanfreinage d'arêtes, ponçage de chants et de bordures

Applications



1950 siaspeed à grains superfins



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine, P800 – P1500
Granulométrie :	600–1500
Support :	Film
Épandage :	Procédé spécial
Liant :	Résine synthétique
Revêtement spécial :	Stéarate

À pleins gaz vers la finition parfaite – Que ce soit pour matifier des vernis anciens ou neufs, pour enlever des inclusions de poussières, faire disparaître une peau d'orange, la série 1950 siaspeed à grains superfins est particulièrement adaptée.

Avantages

- Surface homogène
- Structure régulière de l'abrasif grâce au support film
- Qualité de surface parfaite
- Idéal pour les surfaces demandant une finition brillante

Applications

- Préparation au lustrage avec bande longitudinale/transversale (stationnaire)
- Égrenage de vernis

Matières

Vernis/Laques ; matières minérales

Formes de confection



Applications



1960 siarexx



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	40 ; 60–320 ; 400–600
Support :	Papier C, P040 – P240 Papier B, P280 – P600
Épandage :	Électrostatique ouvert
Liant :	Résine synthétique
Revêtement spécial :	Stéarate, P080 – P600

La référence pour le bois, les vernis et les peintures – 1960 siarexx cut est un produit universel fournissant des résultats très convaincants lors du ponçage manuel et avec machine portable des bois et des vernis.

Avantages

- Produit universel pour applications sur bois divers et vernis
- Une haute flexibilité garantit un ponçage sans problème des arêtes et des angles
- Faible encrassement
- Bonne finition

Applications

- Ponçage de bois massifs
- Égrenage de vernis sur surfaces et arrondis
- Ponçage de primaires/d'apprêts et de mastics
- Ponçage finition avant vernissage

Matières

Bois tendres ; bois durs ; bois résineux ; vernis et laques à l'eau ; vernis polyester ; vernis polyuréthane ; vernis nitrocellulosiques ; vernis durcissant aux UV ; vernis acryliques ; matières minérales ; vieilles peintures ; vernis anciens ; apprêts ; primaires d'adhérence ; mastic ; plastiques ; panneaux en fibres minérales ; plâtre ; plaques de plâtre renforcées de fibres

Formes de confection



Applications



2728 siapan



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Carbure de silicium
Granulométrie :	40–180
Support :	Toile Z, polyester
Épandage :	Électrostatique ouvert, P040 – P100 Fermé, P120 – P180
Liant :	Résine synthétique
Traitement :	TopTec

La bande abrasive très robuste pour les ponçages universels de granulométrie grossière à fine – Très polyvalent, l'abrasif 2728 siapan offre toutes les conditions requises pour une qualité parfaite. Doté d'un support polyester particulièrement stable, il assure des résultats constants du ponçage calibrage au ponçage finition, même lors d'applications exigeantes intenses.

Avantages

- Convient pour toutes les étapes du process, du ponçage calibrage au ponçage finition
- Convient pour toutes les ponceuses industrielles
- Grande résistance au déchirement
- Bonne tenu aux variations de températures
- Pouvoir d'absorption de forces latérales élevées
- Convient pour des changements de bandes fréquents
- Assure un bon soutien même lorsque la distance entre le rouleau et le patin de ponçage est importante
- Utilisation simple
- Imperméable et lavable

Applications

- Ponçage calibrage
- Ponçage intermédiaire
- Ponçage finition
- Ponçage de panneaux agglomérés, panneaux MDF et panneaux de fibres dures
- Ponçage de contreplaqués, de panneaux lattés et de panneaux en bois massifs

Matières

Panneaux agglomérés ; panneaux MDF ; panneaux HDF ; bois et dérivés ; panneaux en fibres minérales ; matières minérales

Formes de confection



Applications



2747 siatur



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Carbure de silicium
Granulométrie :	60–320 ; 400 ; 600
Support :	Toile JJ, coton
Épandage :	Fermé
Liant :	Résine synthétique
Revêtement spécial :	Agent actif à effet refroidissant

Conçue pour le ponçage en robinetterie, la bande flexible au carbure de silicium 2747 siatur se distingue par sa très bonne adaptabilité aux contours, arrondis et profils. Elle permet d'obtenir d'excellents résultats – de l'ébavurage au lustrage des métaux ferreux et non ferreux difficiles à usiner.

Avantages

- Longue durée de vie
- Haute flexibilité
- Qualité de surface parfaite
- Bonne adaptabilité aux formes

Applications

- Profilage de panneaux MDF
- Profilage d'arrondis avec des rayons supérieurs à 5 mm
- Égrenage de vernis sur pièces profilées

Matières

Panneaux agglomérés

Formes de confection



Applications



2918 siapan



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine semi-friable
Granulométrie :	36–120
Support :	Toile Z, polyester
Épandage :	Électrostatique ouvert : P036 – P060 Fermé : P080 – P120
Liant :	Résine synthétique
Technologie :	TopTec

Spécialement conçu pour le ponçage de matériaux dérivés du bois tendres et durs, l'abrasif 2918 siapan se distingue non seulement par sa grande robustesse et stabilité transversale mais également par son rendement élevé en granulométrie grossière – se confectionne en bandes larges ou segmentées.

Avantages

- Processus sans poussière : les propriétés antistatiques réduisent l'adhérence des poussières et facilitent l'aspiration
- Grande stabilité latérale des bandes
- Rendement élevé en gros grains pour le ponçage de toutes les essences de bois
- Résiste bien aux montages et démontages fréquents des bandes
- Imperméable et lavable

Applications

- Ponçage calibrage ; ponçage intermédiaire ; ponçage finition
- Ponçage de contreplaqués, de panneaux lattés et de panneaux en bois massifs
- Ponçage calibrage de bois massifs
- Ponçage calibrage, ponçage grossier et intermédiaire
- Ponçage grossier lors de la fabrication de panneaux contreplaqués et panneaux de bois contrecollés
- Ponçage finition de panneaux en bois massif contrecollé

Matières

Bois durs ; bois tendres ; bois résineux ; matériaux dérivés du bois

Formes de confection



Applications



2920 siawood x



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	16 ; 24–240 ; 320
Support :	Toile Y, coton, P016 – P050 Toile X, coton, P060 – P320
Épandage :	Électrostatique : P016 – P120 Fermé : P150 – P320
Liant :	Résine synthétique
Traitement :	TopTec

Pour des performances optimales sur les bois tendres – 2920 siawood est idéal pour le ponçage avec bandes dans la fabrication de contreplaqué et de panneaux en bois tendre. Élaboré pour les granulométries grossières et fines, il offre un rendement de ponçage élevé, une longue durée de vie et une bonne finition.

Avantages

- Qualité de surface parfaite grâce au traitement TopTec
- Processus sans poussière : les propriétés antistatiques réduisent l'adhérence des poussières et facilitent l'aspiration
- Longue durée d'utilisation grâce au support robuste et au recours à une technologie d'épandage optimisée
- Rendement élevé en gros grains pour le ponçage de toutes les essences de bois

Applications

- Chanfreinage d'arêtes
- Ponçage grossier de contreplaqués
- Ponçage intermédiaire de contreplaqués
- Ponçage grossier de panneaux en bois tendre contrecollés
- Ponçage intermédiaire de panneaux en bois tendre contrecollés
- Ponçage finition de panneaux en bois tendre contrecollés
- Décapage de peintures et de vernis

Matières

Bois tendres ; bois durs ; bois résineux ; matières minérales ; vernis anciens ; vieilles peintures ; mastic ; apprêts ; contreplaqués ; panneaux MDF ; panneaux agglomérés

Formes de confection



Applications



2936 siatur jj



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	60–320
Support :	Toile JJ, coton
Épandage :	Fermé
Liant :	Résine synthétique

L'abrasif extrêmement souple pour les formes arrondies et contours avec des rayons de 5 à 10 mm – Spécialement conçu pour le ponçage de profils avec des rayons de 5 à 10 mm, l'abrasif 2936 siatur jj offre une haute précision pour le ponçage des profils et assure une finition optimale lors du ponçage de pièces profilées.

Avantages

- Haute précision lors du ponçage de profils
- Idéal pour le ponçage de pièces tournées
- Bonne adaptabilité aux formes
- Se découpe facilement à la dimension souhaitée
- Adapté pour les mandrins gonflables
- Adapté pour les rouleaux lamellés

Applications

- Profilage de contours
- Ponçage finition de profilés et arrondis
- Égrenage d'arrondis et de profilés
- Profilage d'arrondis avec des rayons supérieurs à 5 mm

Matières

Bois tendres ; bois durs ; bois résineux ; matières minérales ; couches de fond / primaires ; mastic ; apprêts ; vernis polyester ; vernis polyuréthane ; vernis nitrocellulosiques ; vernis durcissant aux UV ; vernis à l'eau

Formes de confection



Applications



2951 siatur h



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	40 ; 60–320 ; 400 ; 600
Support :	Toile H, coton
Épandage :	Fermé
Liant :	Résine synthétique
Technologie :	siasoft

Pour les pièces profilées avec petits rayons de 2 à 5 mm – L'abrasif 2951 siatur h montre toutes ses performances lors du ponçage de profils en manuel ou sur machine. Il est capable de s'adapter à de petits rayons (2 à 5 mm) lors de ponçages légers et intermédiaires sur des peintures, vernis, mastics et apprêts.

Avantages

- Haute précision lors du ponçage de profils
- Bonne adaptabilité aux contours et formes
- Adapté pour les rouleaux lamellés

Applications

- Ponçage finition de profilés et arrondis
- Égrenage de vernis au niveau d'arrondis et de profilés
- Profilage d'arrondis avec des rayons supérieurs à 2 mm
- Ponçage de peintures, vernis, mastics, d'apprêts et plastiques

Matières

Bois tendres ; bois durs ; bois résineux ; panneaux en contreplaqué ; vernis polyester ; vernis polyuréthane ; vernis nitrocellulosiques ; vernis durcissant aux UV ; vernis à l'eau ; vernis acryliques ; mastic ; apprêts ; couches de fond ; matières minérales ; plastiques ; plâtre ; plaques de plâtre renforcées de fibres

Formes de confection



Applications



3708 siapan



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Carbure de silicium
Granulométrie :	36–150
Support :	Combinaison papier / toile
Épandage :	Électrostatique ouvert, P036 – P100
	Fermé : P120 – P150
Liant :	Résine synthétique
Technologie :	TopTec

Les bandes haute technologie de la série spéciale 3708 siapan sont idéales pour le ponçage calibrage, le ponçage intermédiaire et le ponçage finition de panneaux en contreplaqué, de panneaux lattés, de planches contrecollées et de tableaux de commande.

Avantages

- Possibilité d'utilisation en bande large ou segmentée
- Convient pour toutes les étapes du process, du ponçage calibrage au ponçage finition
- Ponçage soigné grâce à un support stable
- Très longue durée de vie
- Préserve le patin de ponçage
- Support très résistant et très stable

Matières

Panneaux agglomérés ; panneaux MDF ; panneaux HDF ; dérivés du bois ; stratifiés HPL ; panneaux à base de fibres minérales

Formes de confection



Applications

- Ponçage calibrage
- Ponçage intermédiaire
- Ponçage finition
- Ponçage de panneaux agglomérés, panneaux MDF et panneaux de fibres dures
- Ponçage de panneaux laminés (au dos)
- Ponçage de contreplaqués, de panneaux lattés et de panneaux en bois massifs

Applications



7900 sianet



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Blue fired / oxyde d'alumine semi-friable
Granulométrie :	80–240 ; 320 ; 400–600
Support :	Toile
Épandage :	Électrostatique
Liant :	Résine synthétique
Traitement :	siafast ; sianet

L'abrasif réticulé performant – La structure réticulée spéciale de l'abrasif 7900 sianet assure un très bon rendement et permet un travail sans poussière.

Avantages

- Aspiration de la poussière sur toute la surface
- Rendement de ponçage élevé sans encrassement
- Extrêmement efficace et productif
- Grande résistance au déchirement grâce au support toile réticulé

Matières

Vernis acryliques ; vernis anciens ; apprêts ; plâtre ; plaques de plâtre renforcées de fibres ; feuille d'apprêt ; couches de fond ; bois durs ; bois résineux ; panneaux HDF ; feuille mélaminée

Formes de confection



Applications

- Décapage de vieilles lasures, peintures, colorations, peintures et vernis anciens ; arasage de fibres de bois redressées ; ponçage de lattes, terrasses en bois, contours de piscine en bois, peintures fragiles ou à mauvaise adhérence
- Ponçage léger de surfaces mastiquées pour une meilleure adhérence de la peinture
- Ponçage plan d'inégalités

Applications



7940 siaair



Caractéristiques du produit

Type de grain :	Oxyde d'alumine
Granulométrie :	240 ; 360 ; 500-1000 ; 1500-2000 ; 3000-4000
Support :	Toile sur mousse
Épandage :	Procédé spécial
Liant :	Résine synthétique
Technologie :	siafast

Que ce soit pour la matification, le ponçage finition ou le prépolissage, la technologie innovante de l'abrasif 7940 siaair permet d'obtenir une finition parfaite de qualité suisse lors des ponçages à sec et à l'eau.

Avantages

- Rendement de ponçage élevé et bonne qualité de finition
- Faible encrassement en cas d'utilisation à sec ou avec de l'eau
- Bonne adaptabilité aux formes
- Surface parfaite grâce à la mousse assurant une bonne répartition de la pression
- Imperméable et lavable
- Résistant aux solvants

Matières

Peintures ; vernis / laques ; vernis anciens ; enduit gélifié polyester ; plastiques ; verre acrylique ; matériaux composites

Formes de confection



Applications

- Dépolissage de vernis récents et anciens et de matériaux composites
- Ponçage finition d'apprêts dans les endroits difficiles d'accès
- Préparation au poli-miroir

Applications





Savoir-faire













L'ordre optimal des grains

Un choix optimal des granulométries lors du process de ponçage a non seulement un effet positif l'aspect de la surface après ponçage mais contribue aussi de manière significative à rendre le traitement des surfaces le plus économique possible. Pour obtenir le résultat escompté, il convient de ne jamais sauter plus d'un grain entre les étapes de ponçage !

Exemple :



Description des principaux changements de moyens de ponçage :

De	À	Remarque
Ponçage par bande avec cylindre de contact 	Ponçage par bande d'appui 	Utiliser le prochain grain plus fin p. ex. P150 et P180
Ponçage par bande transversale 	Ponçage par bande d'appui 	Utiliser le même grain p. ex. P150 et P150
Ponçage par bande d'appui 	Ponçage excentrique 	Utiliser le même grain p. ex. P150 et P150
Ponçage excentrique 	Ponçage manuel 	Sauter deux grains p. ex. P150 et P240

Pictogrammes



Ponçage à platine verticale



Ponçage par manchon



Ponçage de chants



Ponçage par bande avec cylindre de contact



Ponçage à bandes larges avec combinaison rouleau de contact / bande d'appui



Rouleaux



Ponçage par bande d'appui large



Ponçage stationnaire par disque



Ponçage par bande transversale



Ponceuse vibrante



Ponçage à bandes larges avec rouleau de contact



Meuleuse d'angle



Ponçage par manchon pneumatique



Ponceuse Delta



Ponçage longitudinal



Ponceuse excentrique ;
ponceuse orbitale



Ponçage de profils par bande



Ponçage manuel de profilés



Ponçage à la brosse



Ponçage manuel avec cale



Ponçage sur brin libre

Vue d'ensemble des bandes abrasives de dimensions standard

Commandez les bandes dans nos nouvelles dimensions standard et profitez d'un prix avantageux par rapport aux dimensions non standard

Bandes manuelles et manchons (largeur : 30–390 mm / longueur : jusqu'à 950 mm)

Bandes étroites et longues, bandes de chants (largeur : 25–399 mm / longueur : jusqu'à 8 500 mm)

Bandes de ponceuse lime (largeur : 6–30 mm / longueur : jusqu'à 950 mm)

Il n'est pas possible de confectionner des bandes d'une largeur inférieure à 75 mm **et** d'une longueur inférieure à 300 mm.

Largeur en mm		Longueur en mm											
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	

Bandes larges sur support papier

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

Bandes segmentées sur demande

Largeur en mm		
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

Bandes larges sur support toile

(1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, seulement jusqu'à 600 mm de largeur : 2546, 2945, 2946)

Largeur en mm		
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

Longueur en mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Longueur en mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Exemple : 1 310 mm (largeur) x 2 620 mm (longueur)

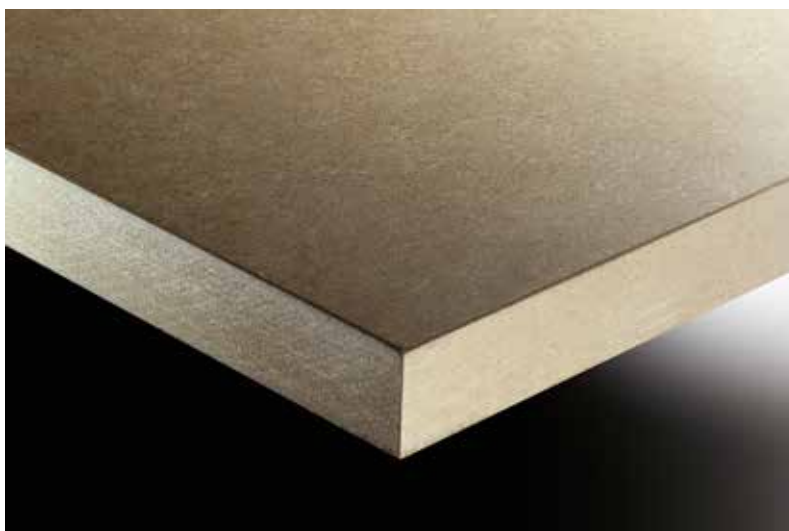




Panneaux agglomérés

(se compose principalement de copeaux de bois)

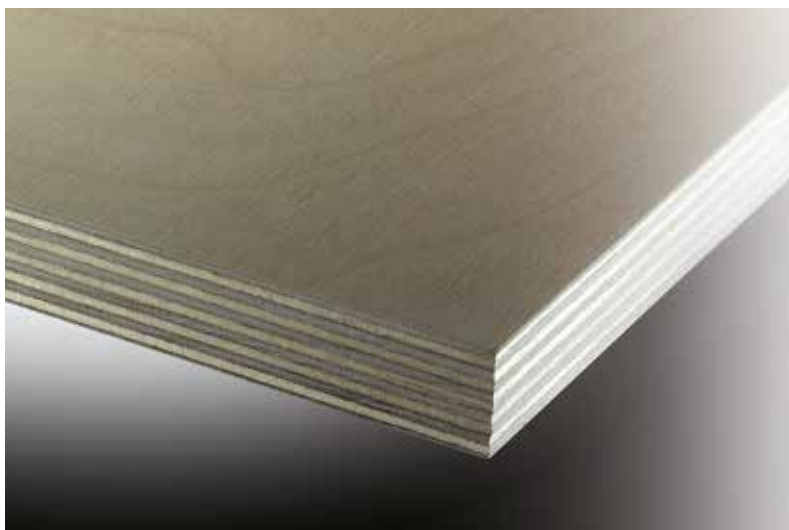
Le panneau de fibres est un sous-groupe des matières à base de copeaux de bois. Il s'agit d'un panneau comprimé à plat avec des copeaux particulièrement fins en surface. Les particules sont versées et soufflées, ce qui permet, lors de la fabrication, une transition progressive entre la couche médiane à copeaux grossiers et la couche de couverture fine. Le panneau de fibres est le plus souvent plaqué ou muni d'un revêtement. Les chants très grossiers sont rarement usinés, mais munis p. ex. de chants en bois massif.



MDF

(se compose principalement de fibres de bois)

Le panneau MDF (panneau de fibres à moyenne densité) est un matériau à base de fibres de bois. En raison de ses propriétés techniques, le MDF fait partie des produits à base de bois connaissant la plus forte croissance. À partir de bois résineux finement déchiqueté et principalement exempt d'écorce, on produit une matière à base de bois régulièrement homogène dans le sens longitudinal et transversal. Le panneau MDF est très facile à mettre en œuvre et ses utilisations sont variées. Les panneaux MDF sont souvent utilisés comme matériau support pour des planchers stratifiés et dans l'industrie du meuble où la possibilité de travailler les chants (profilage) est très appréciée.



Contreplaqué

(se compose principalement de bois replaqué)

On appelle contreplaqué des panneaux de bois formés de plusieurs couches de placage. Les couches sont collées les unes sur les autres et croisées à 90°. Les fibres des surfaces visibles sont ainsi parallèles des deux côtés. Le nombre des couches de placage est donc impair. Le contreplaqué est disponible en diverses essences de bois et il doit être poncé avec un abrasif adapté à l'essence en question, seule la couche externe étant poncée et celle-ci ne contenant aucun liant. Le contreplaqué est utilisé principalement dans les meubles et le modélisme ainsi que dans l'aménagement intérieur.



Bois dur

En raison de sa forte part de fibres et de la structure serrée de ses vaisseaux, le bois dur est solide et lourd.

Sa croissance lente rend le bois dense et dur, et donc difficile à travailler.



Bois oléagineux / dur

Tant le bois dur que le bois tendre peut emmagasiner dans ses cellules des résines ou des huiles. Celles-ci servent de protection contre les conditions atmosphériques extrêmes et favorisent la guérison des blessures mécaniques que l'arbre peut subir au cours de sa vie.

Les résines et les huiles ont une influence négative sur l'aptitude au ponçage du bois.



Bois tendres

Un « bois tendre » est plus léger qu'un « bois dur ». Un bois tendre ayant tendance à pousser plus vite qu'un bois dur, la structure de ses vaisseaux est en comparaison large et ouverte.

Le bois est dès lors plus tendre et plus sensible à la pression mais, pour cette raison, plus facile à travailler.



Matières minérales conventionnelles

Les matières minérales conventionnelles sont très exigeantes et difficiles à poncer. Les grains appropriés sont l'oxyde d'alumine blanc, le corindon semi-friable et le mélange corindon/céramique. Le carbure de silicium ne convient pas pour ces matériaux.

Les erreurs dans le choix des étapes de ponçage sont nettement visibles, surtout vers la fin du process de ponçage. Il est primordial de respecter les étapes prescrites. Les rayures profondes laissées par les abrasifs lors des premières étapes de ponçage ressortent lors du lustrage et ruinent la surface.

Exemples de matières minérales conventionnelles : Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® et Marlan®.



Matières minérales très dures

Les matières minérales dures sont nettement plus résistantes aux rayures. Elles ne présentent pas les inconvénients des matières minérales conventionnelles, à savoir entre autres une faible résistance aux rayures.

Il est d'autant plus difficile d'obtenir sur de telles surfaces une brillance élevée. Seuls les abrasifs diamantés donnent des résultats de qualité professionnelle sur de telles matières.

sia Abrasives propose des produits diamantés spécialement conçus pour ce type d'application. Ils permettent d'obtenir d'excellents résultats sur du Silestone et des pierres naturelles comme le marbre et le granit.



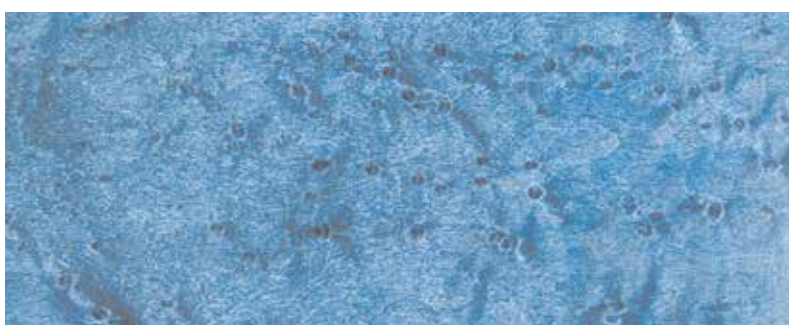
Vernis durcissant aux UV

- Pratiquement exempte de solvant
- Env. 99 % de particules solides
- Le durcissement par rayonnement UV permet des temps de passage courts
- Couche de vernis mince (industrie du meuble), revêtement de parquet industriel
- Le plus souvent pièces planes, car fréquemment appliqués sur les lignes de vernissage / laquage
- Très résistant



Vernis UP (polyester insaturé)

- Le plus souvent système à 2 composants ; le durcissement est déclenché par addition d'un agent réticulant
- Env. 90 % de particules solides
- Grandes épaisseurs de couche possibles
- Retrait minimal du vernis
- Type de vernis dur et résistant
- Nécessite un ponçage intermédiaire plutôt grossier (P150–P240) pour améliorer l'adhérence



Vernis à l'eau

- Eau en guise de solvant
- Env. 30–40 % de particules solides
- Séchage physique, durcissement en partie chimique
- Durée de séchage plutôt longue et difficile à maîtriser
- En raison de l'absorption d'eau par le bois, les fibres de bois ont tendance à se redresser
- Le plus souvent thermoplastique
- Forte tendance à encrasser l'abrasif



Vernis NC (nitrocellulosique)

- Contient un solvant
- Env. 20 % de particules solides
- Séchage physique
- Faible épaisseur de couche
- Thermoplastique
- Griffures de ponçage rapidement visibles dans le bois et le vernis



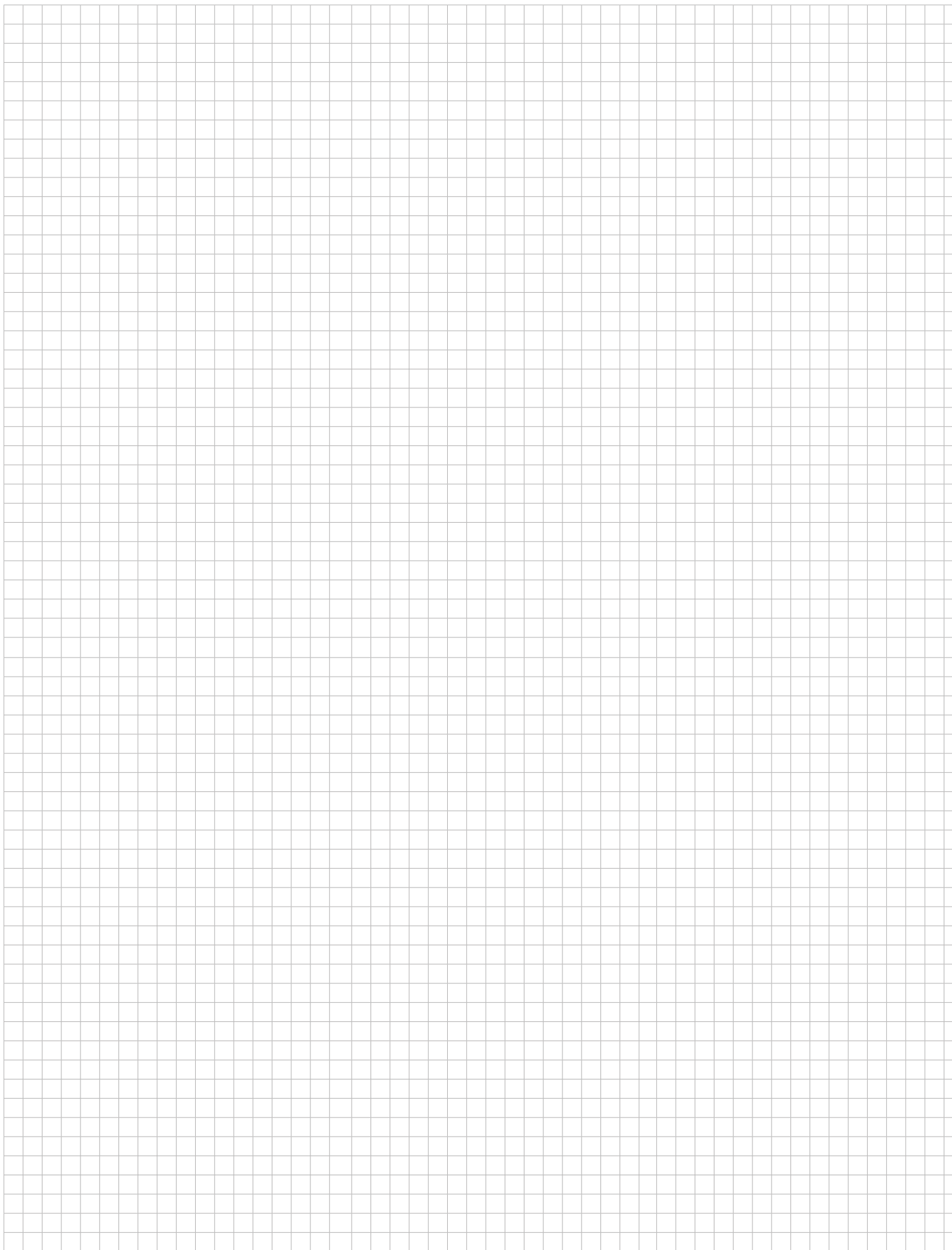
Vernis PUR (polyuréthane)

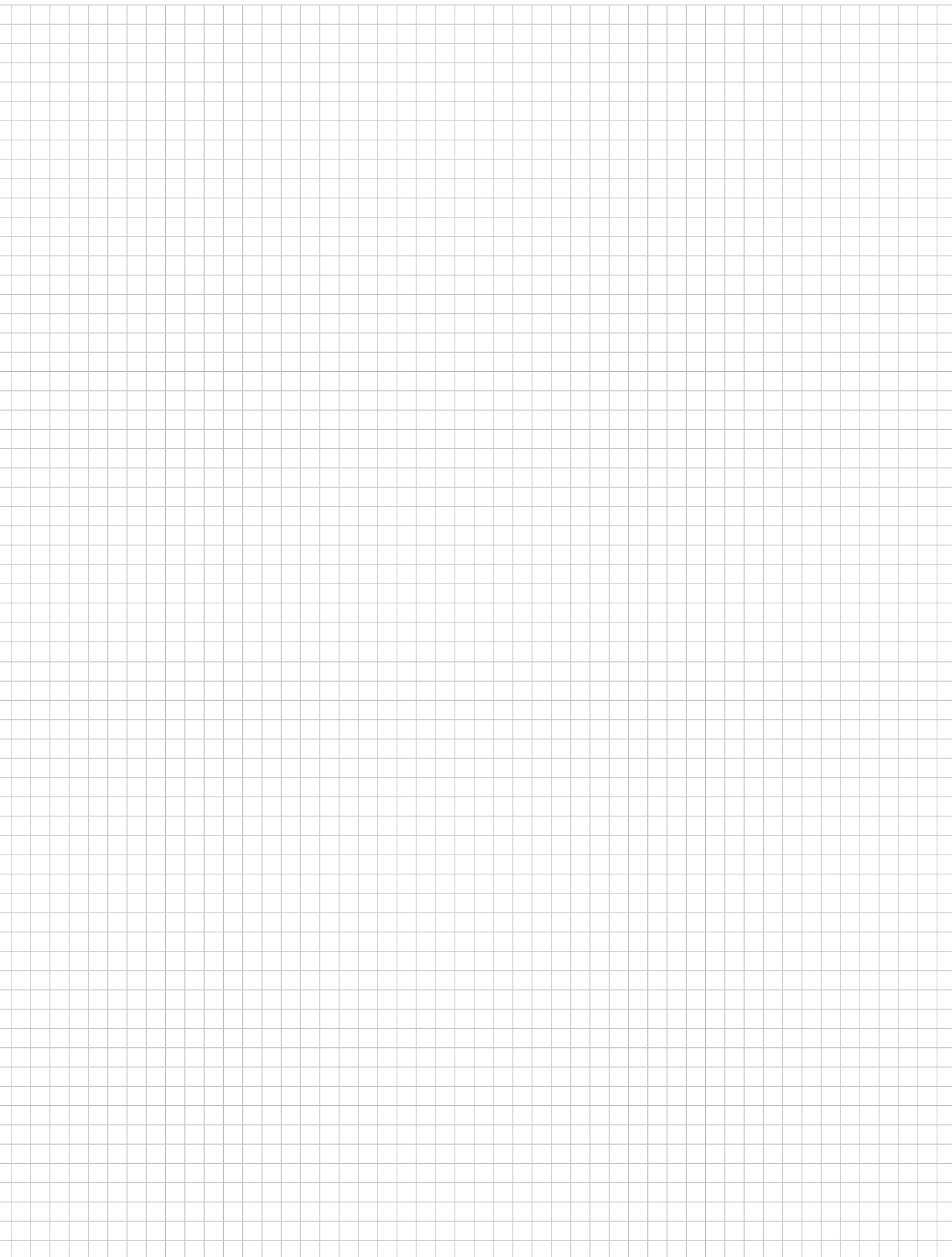
- Contient un solvant
- Env. 30–40 % de particules solides
- Séchage physique, durcissement chimique
- Plus le vernis a durci, plus la tendance à l'encrassement est faible



Huiles / cires

- Protection naturelle du bois, p. ex. à partir de graines de lin (imprégnation)
- L'huile est aspirée par le bois et remplit les cavités des cellules
- Ne forme pas de film







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



0020.9893.01
06.263.fr.05.2021 – F 03E 008 6PG
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

