



Indústria moveleira

Soluções de lixamento profissionais para madeira maciça e painéis de madeira





Indústria de laminação

Página 12

Construção de móveis

Página 16

Pesquisa de produtos

Página 8

Passos de aplicação

Página 10

Produtos

Página 44

Know-how

Página 56

sia Abrasives



sia Abrasives – O seu especialista em abrasivos

Nossa paixão são soluções de lixamento profissionais para indústria e comércio.

Com processos de lixamento bem definidos para cada material, cada uso de lixamento e cada aplicação de lixamento encontramos sempre a solução certa para superfícies perfeitas.

Como um dos maiores fabricantes mundiais de produtos abrasivos de alta qualidade, desenvolvemos e produzimos abrasivos em uma ampla variedade de formas, dimensões e especificações.

Nossa ambição é ser a sua solução para **superfícies perfeitas**





Soluções para profissionais

Eficiente e rentável

- As soluções de lixamento da sia Abrasives são usadas com sucesso em todos os setores industriais.
- As análises globais dos processos de lixamento providenciam aplicações rápidas e econômicas.
- A produtividade do processo de trabalho como objetivo fundamental.



Alta qualidade

Líder em tecnologia inovadora

- Os mais modernos processos de fabricação e tecnologias garantem a mais alta qualidade.
- Processos monitorados por ultrassom garantem um alto nível de qualidade constante.
- Procedimentos de teste padronizados garantem a melhor segurança de produto.



Parceiro competente

Tecnicamente experiente e competente

- De profissionais para profissionais o melhor aconselhamento para seu sucesso de lixamento.
- Nossos especialistas com experiência técnica encontram a solução de lixamento certa para você.
- Presentes no local. Mundialmente presentes em mais de 80 países.



Superfícies perfeitas

Acabamento com sia Abrasives

- Superfícies perfeitas providenciam proteção, design, estética ou funcionalidade.
- Conte conosco para obter o melhor de cada superfície.
- Sua exigência é o nosso objetivo.



Especialista com prática

Experiente e testado

- Abrasivos são a nossa competência principal.
- Dispomos de uma gama de produtos completa para qualquer tarefa de lixamento.
- Somos fabricantes com mais de 140 anos de experiência!



Saber
mais

Competência industrial

Como produtor líder mundial de abrasivos de alta qualidade, com know-how e desenvolvimento inovador com 140 anos, conhecemos bem os passos de processamento de nossos clientes e providenciamos para cada material a solução abrasiva certa.

sia Abrasives – Soluções de lixamento perfeitas

Somos seu especialista em abrasivos

Em matéria de lixar madeira, na sia Abrasives somos experts. Nossas raízes estão na fabricação de abrasivos para madeira maciça e painéis de madeira.

Para o tratamento de superfícies em madeira maciça, painéis de madeira, materiais de superfície sólida, tintas e vernizes temos uma fascinante e abrangente gama de produtos. Diversas formas de abrasivo – desde discos e correias largas e transversais até blocos abrasivos em diferentes graus de dureza, excedem todas as expectativas em termos de carga mecânica, qualidade da superfície e vida útil.

Somos seu especialista em abrasivos. Veja você mesmo!

Indústria de laminação



Nossa experiência cobre as necessidades de fabricantes industriais de painéis de madeira, placas de madeira compensada, de madeira maciça e de materiais de superfície sólida.

Construção de móveis



Soluções de lixamento para a fabricação de móveis personalizados. Para o tratamento de superfícies em madeira maciça, painéis de madeira, materiais de superfície sólida, tintas e vernizes.

Saber
mais



Nossas soluções



Melhore seu processo de lixamento

Otimize a produtividade e a economia

O sofisticado tratamento de superfícies de painéis laterais, coberturas, frentes e prateleiras requer experiência, a tecnologia certa e um sistema coordenado de abrasivos.

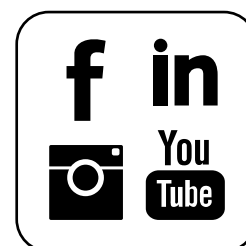
Conte com nosso apoio para:

- obter qualidades de superfícies consistentes
- acelerar os processos de fabricação
- usar produtos de lixamento de forma otimizada
- aperfeiçoar a qualidade de superfície
- minimizar tempos de parada de máquinas

sia-abrasives.com



Siga-nos





Pesquisa de produtos
**Indústria
moveleira**

**Materiais – Indústria
de laminação**



**Materiais
Construção de móveis**



	Aglomerado	MDF/HDF	Madeira compensada Madeira maciça
1719 sialac			
1730 sialac			
1749 siaral f			
1918 sialac			
1919 siawood			
1920 siawood			
1950 siaspeed – Grãos ultrafinos			
1960 siarexx			
2728 siapan	•	•	
2747 siatur			
2918 siapan			•
2920 siawood x			
2936 siatur jj			
2951 siatur h			
3708 siapan	•	•	
7900 sianet			
7940 siaair			

	Aglomerado, MDF, HDF	Madeira compensada	Madeira dura Madeira maciça	Material de superfície sólida	Verniz UV	Verniz base água	Verniz PU
						•	
					•		
•							
		•	•	•			
		•	•				
					•		
		•	•				
•					•		•
		•	•				
		•	•				
		•	•	•	•	•	•
		•	•				
				•	•		•

Uso de lixamento / aplicações



Calibração	Polimento fino	Polimento	Verniz lixamento intermediário	Lixamento de perfis	Preparação do polimento	Desbastar	Lixamento manual	Lixamento com máquina portátil
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
					•			
	•						•	•
•	•							
				•				
•	•							
						•		
	•			•				
	•						•	
•	•							
	•						•	•
					•			•

Página



Recomendação de lixamento	Informação sobre o produto
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

Visão geral das aplicações de lixamento mais importantes

P40

P60



Desbastar

Remoção mecânica de revestimentos e impurezas

Grão P40 –



Calibração

Lixamento com cinta larga adaptável na forma a determinada espessura da peça

Grão



Polimento fino

Lixamento de madeira maciça, laminados, MDF etc. como último passo para o tratamento de superfície



Polimento de perfis

Lixamento de peças perfiladas



Polimento

Tornar rugoso o papel melamínico e revestimentos velhos para envernizar por cima



Lixamento intermediário de vernizes

Lixamento de vernizes, papel melamínico ou revestimentos semelhantes

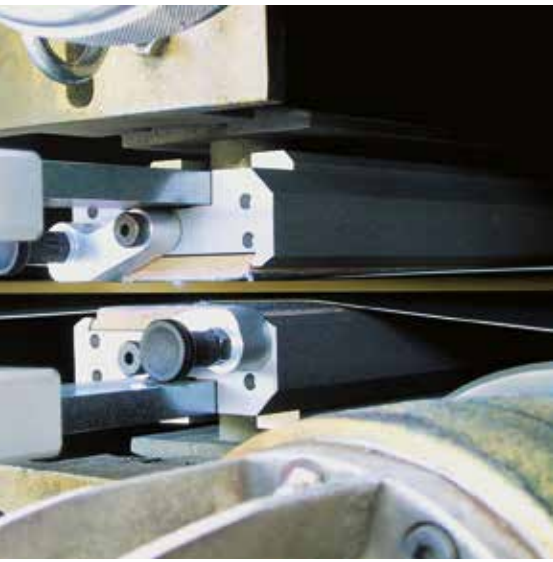


Preparação do polimento

Lixamento final como último passo antes do polimento



Indústria de laminação





Nossas vantagens para alta performance e acabamento



- ▶ **Apoios otimizados para o processo**
para lixamento de calibração, intermédio e final eficiente
- ▶ **Distribuição uniforme**
para um padrão de lixamento homogéneo com qualidade constante
- ▶ **Uniões de correias precisas**
para uma movimentação suave da correia de lixa sem marcas de vibração



A seleção do produto correta para o processo

Aglomerado		Calibração Grão P36 – P80 	
		Polimento fino Grão P100 – P220 	
MDF / HDF		Calibração Grão P36 – P80 	
		Polimento fino Grão P100 – P220 	
Madeira compensada / maciça		Calibração Grão P36 – P80 	
		Polimento fino Grão P100 – P220 	



Solução de lixamento perfeito

Recomendação

3708 siapan ★★★★★

Para tempos de uso muito longos



3708 siapan ★★★★★

Para a mais alta qualidade de superfície



3708 siapan ★★★★★

Para tempos de uso muito longos



3708 siapan ★★★★★

Para a mais alta qualidade de superfície



2918 siapan ★★★★★



2918 siapan ★★★★★



Alternativa

2728 siapan ★★★★★☆

Para as solicitações mais exigentes



2728 siapan ★★★★★☆

Produto universal de alta qualidade



2728 siapan ★★★★★☆

Para as solicitações mais exigentes



2728 siapan ★★★★★☆

Produto universal de alta qualidade



Construção de móveis





Conteúdo em função do material:

Aglomerado, MDF, HDF

Página 18

Madeira compensada

Página 22

Madeira dura e macia

Página 26

Material de superfície sólida

Página 30

Verniz UV

Página 34

Verniz base água

Página 36

Verniz PU


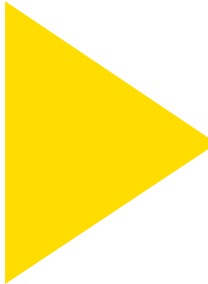


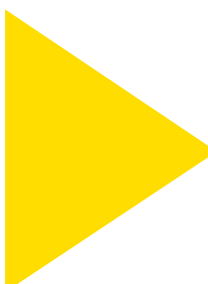


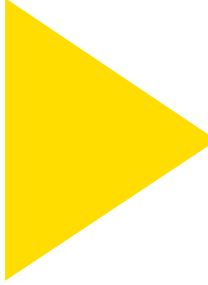

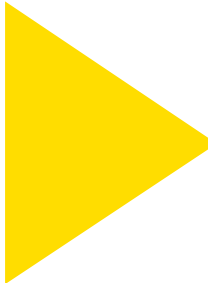


Página 38

Pesquisa de produtos

Aglomerado, MDF, HDF



A seleção do produto correta para o processo

		Calibração Grão P40 – P120	
		Desbastar Grão P40 – P80	
		Polimento fino Grão P120 – P320	
 		Polimento de perfis Grão P120 – P240	
		Polimento Grão P80 – P320	



Solução de lixamento perfeito

Recomendação

1749 siaral f



1919 siawood



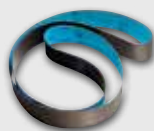
Desbaste de materiais de forte empastamento



1749 siaral f



2747 siatur



1749 siaral f



Alternativa

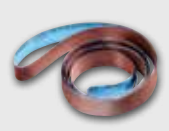
2920 siawood x



Solicitações muito fortes



2936 siatur jj



Recomendação de lixamento

Aglomerado, MDF, HDF



Aplicação

- Calibragem da placa antes do revestimento
- Polimento fino antes da laqueação
- Polir delicadamente os cantos perfilados

Dicas

- Placas de fibras são mais bem trabalhadas com correias de polimento do tipo de grão carbureto de silício

Calibragem

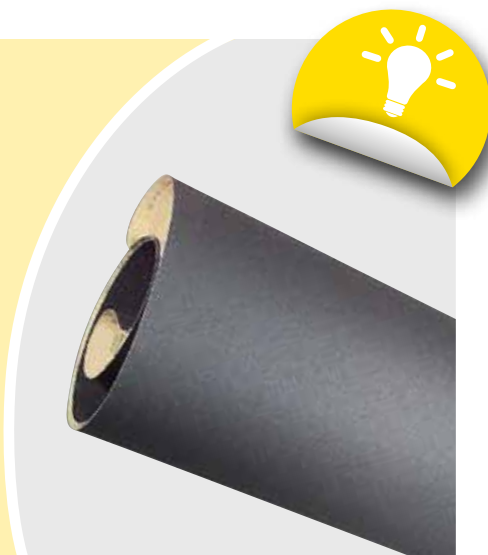
- Trabalhar com cilindro de contato duro

Preparo para a laqueação

- Não saltar mais que uma granulação na sequência de polimento
- Aplicar sempre um abrasivo fino. Grão gasto achata as fibras da madeira ao invés de desbastá-las
- Lixamento com correia almofadada fornece superfícies mais finas em relação a lixas com correia de contato
- A base de grafite do sapato de polimento não pode ser danificada
- Aplicar pouca pressão e escolher uma velocidade de corte adequada
- Quanto maior o grau de brilho da laca, mais delicado será o polimento

Dica do especialista:

1749 sialal se destaca pelo seu grão de carbureto de silício. O grão não se parte em contato com corpos estranhos, que surge em placas MDF e aglomerados. Desta forma se consegue obter uma alta durabilidade.



Velocidades de corte

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
Aglomerado	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	5 – 10 mm de elevação Níveis 5 – 6
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	5 – 10 mm de elevação Níveis 5 – 6

Velocidades de alimentação

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
Aglomerado	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	
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	

Quantidades máximas de desgaste

Lixamento com correia de contato				Lixamento com correia almofadada		
Granulação	Cilindro	Remoção em mm	Remoção em polegadas	Granulação	Remoção em mm	Remoção em polegadas
P036	Cilindro de aço / de borracha dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Cilindro de borracha macia	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Cilindro de borracha macia	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Mais fina		-	-	Mais fina	< 0,03	< 0,001

Pesquisa de produtos

Madeira compensada

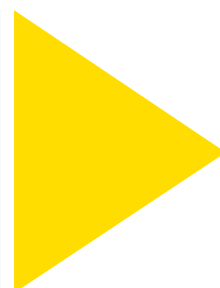


A seleção do produto correto para o processo



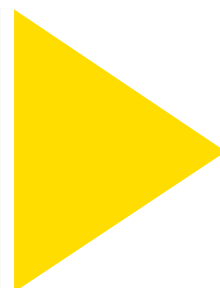
Calibração

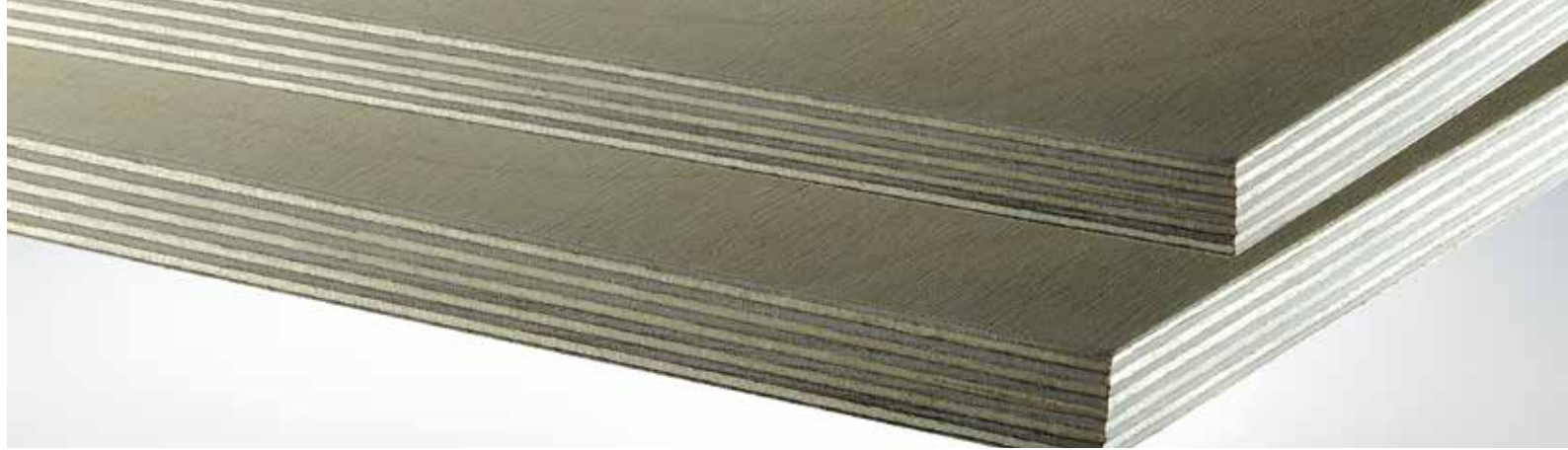
Grão P40 – P120



Polimento fino

Grão P120 – P220





Solução de lixamento perfeito

Recomendação

1919 siawood ★★★★★
Elevada solicitação



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Solicitações muito elevadas



1919 siawood ★★★★★



Recomendação de lixamento

Madeira compensada



Aplicação

- Calibragem e eliminação de ranhuras
- Polimento fino antes da laqueação

Dicas

- Sempre escolher abrasivo adequado ao tipo de madeira da camada superior

Calibragem

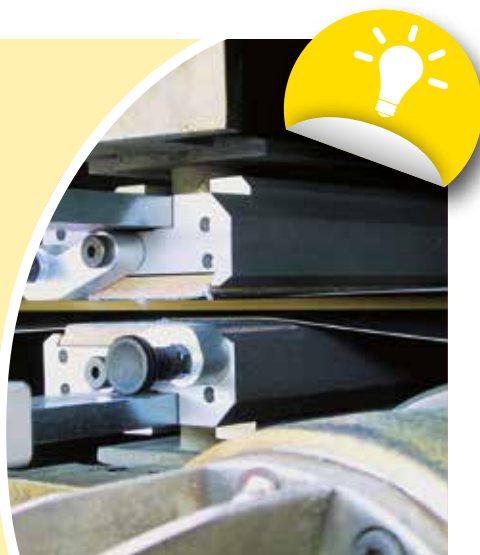
- Trabalhar com cilindro de contato duro

Preparo para a laqueação








- Não saltar mais que uma granulação na sequência de polimento
- Aplicar sempre um abrasivo fino. Grão gasto achata as fibras da madeira ao invés de desbastá-las
- Lixamento com correia almofadada fornece superfícies mais finas em relação a lixas com correia de contato
- Assegure patim intacto
- Aplicar pouca pressão e escolher uma velocidade de corte adequada
- Quanto maior o grau de brilho da laca, mais delicado será o polimento
- Último lixamento antes da laqueação sempre na direção das fibras

Dica do especialista:






Peças de madeira compensada são menos homogêneas comparativamente a aglomerados. Por isso, recomendamos o uso de uma camada de suporte no patim e a redução da correia para uma faixa de 10-20%. Quaisquer depressões e irregularidades podem assim ser lixadas melhor.



Velocidades de corte

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
							
Madeira compensada	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	5 – 10 mm de elevação Níveis 5 – 6

Velocidades de alimentação

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
							
Madeira compensada	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	



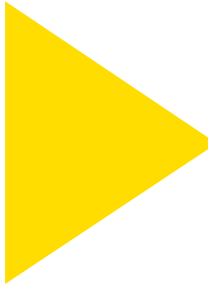


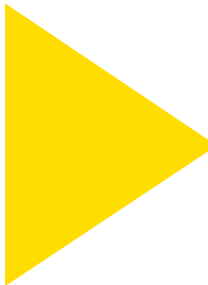


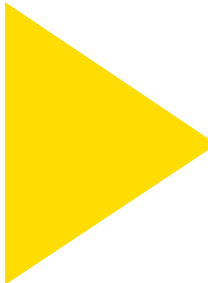



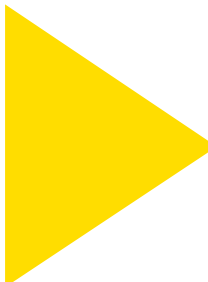
Quantidades máximas de desgaste

Lixamento com correia de contato				Lixamento com correia almofadada		
Granulação	Cilindro	Remoção em mm	Remoção em polegadas	Granulação	Remoção em mm	Remoção em polegadas
P036	Cilindro de aço / de borracha dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Cilindro de borracha macia	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Cilindro de borracha macia	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Mais fina		-	-	Mais fina	< 0,03	< 0,001

Pesquisa de produtos
Madeira dura e macia



A seleção do produto correto para o processo

		Calibração Grão P40 – P120	
		Desbastar Grão P40 – P80	
		Polimento fino Grão P120 – P320	
 		Polimento de perfis Grão P120 – P240	

Solução de lixamento perfeito

Recomendação

1919 siawood ★★★★★
Elevada solicitação



1919 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★
Excelente em madeira dura



2951 siatur h ★★★★★
Muito flexível para raios inferiores a 5mm



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Solicitação muito elevada



2920 siawood x ★★★★★☆



1919 siawood ★★★★★
Excelente em madeira macia



2936 siatur jj ★★★★★☆
Muito flexível para raios superiores a 5mm



Recomendação de lixamento

Madeira dura e macia



Aplicação lixamento

- Desgaste de sobras e abaulamentos
- Calibrar de acordo com espessuras desejadas
- Trabalhar com cilindro rijo de contato
- Correias de tecido são mais robustas e duráveis para o serviço pesado
- Em madeira maciça, o grão abrasivo de óxido de alumínio proporciona os melhores resultados

Dicas

Aplicação

- Abrasão das argamassas sobre a fixação da composição
- Desgaste de manchas de cola e sobras de material aplicado com espátula
- Argamassa e cola entopem rapidamente a correia de polimento. Por isso é preferível realizar tais trabalhos com correias transversais mais baratas a utilizar correias largas

Dicas

Preparo para a laqueação

- Último polimento fino e talhamento das fibras de madeira antes da laqueação
- Remoção de sujeira, traços de caneta, ranhuras e do próprio óleo da madeira que poderá limitar a aderência da laca

Dicas

- Para verificação da última granulação, observar sempre a recomendação do fornecedor de verniz antes da laqueação
- Na sequência de polimento não saltar mais que uma granulação
- Aplicar sempre um abrasivo fino
Grão gasto achata as fibras da madeira ao invés de desbastá-las
- Lixamento com correia almofadada fornece, em comparação com a lixa com correia de contato (com cilindro), superfícies mais finas de maior qualidade
- A base de grafite do sapato de polimento não pode ser danificada
- Aplicar pouca pressão e escolher uma velocidade de corte adequada
- Quanto maior o grau de brilho da laca, mais delicado será o polimento
- Em tipos nobres de madeira (madeiras de lei de poros finos), polir com granulações em torno de 1–2 mais finas que o habitual
- Efetuar o último polimento antes da laqueação sempre no sentido das fibras, pois de outro modo ranhuras transversais ficarão visíveis depois da laqueação
Trabalhar peças montadas (chanfraduras) sempre com polimento cruzado
- Em madeira maciça e madeira folheada, o grão abrasivo de óxido de alumínio proporciona os melhores resultados
Para superfícies inteiras e na última aplicação de polimento antes da laqueação, pode-se aplicar carbureto de silício

Dica do especialista:

Nas aplicações transversais, os riscos se notam mais do que na direção das fibras. Devido à natureza do grão e ao padrão de distribuição, a série 1749 obtém aqui os melhores resultados.



Dica do especialista:

Tipos de madeira com fibras longas
Uma correia transversal corta as fibras e providencia um melhor resultado de corte. A durabilidade da correia de lixa a seguir pode assim ser claramente aumentada. O polimento fino deve ser feito sempre na direção da fibra.



Velocidades de corte

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia manual	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
Madeira maciça	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	5 – 10 mm de elevação Níveis 5 – 6

Velocidades de alimentação

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia manual	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
Madeira maciça	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	

Quantidades máximas de desgaste

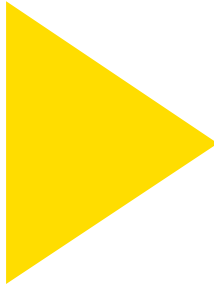
Lixamento com correia de contato				Lixamento com correia almofadada		
Granulação	Cilindro	Remoção em mm	Remoção em polegadas	Granulação	Remoção em mm	Remoção em polegadas
P036	Cilindro de aço / de borracha dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Cilindro de borracha macia	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Cilindro de borracha macia	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Mais fina		-	-	Mais fina	< 0,03	< 0,001

Pesquisa de produtos

Material de superfície sólida



A seleção do produto correta para o processo

		Calibração Grão P40 – P120	
		Desbastar Grão P40 – P80	
		Polimento fino Grão P120 – P320	
 		Polimento de perfis Grão P120 – P240	
		Preparação do polimento Grão P600 – P1500	



Solução de lixamento perfeito

Recomendação

1920 siawood ★★★★★
Elevada solicitação



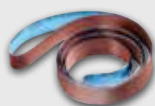
1920 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★
Muito flexível para raios inferiores a 5 mm



1918 sialac ★★★★★



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Solicitação muito elevada



2936 siatur jj ★★★★★
Muito flexível para raios superiores a 5 mm



1950 siaspeed ★★★★★☆



Recomendação de lixamento

Materiais de superfície sólida



Aplicação

- Calibração, polimento fino e preparação do polimento

Dicas

- Trabalhar com cilindro de contato duro e patim duro
- Correias de lixa com grão de óxido de alumínio são o ideal em termos de vida útil e qualidade da superfície
- Selecionar uma velocidade de alimentação claramente mais reduzida do que para madeira maciça
- Remover o excesso de cola de antemão com um cinzel ou tupia. As correias desgastam de forma prematura devido aos restos de cola. Se aparecerem pontos/tiras brilhantes, isso indica o fim da vida útil do abrasivo
- Não saltar granulações (como é habitual, por exemplo, no lixamento de madeira)
- Para granulações a partir de P800 usar de preferência a unidade de correia transversal
- Para o polimento fino usar alternadamente a unidade de correia longitudinal e transversal para obter uma superfície perfeita

Dica do especialista:

A série 1920 siawood e, no caso de granulações mais finas, 1918 sialac são ideais para o lixamento mecânico de materiais de superfície sólida graças ao grão de óxido de alumínio de alta qualidade.



Velocidades de corte

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia manual	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
Materiais de superfície sólida	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	3 – 5 mm de elevação Níveis 5 – 6

Velocidades de alimentação

	Correia de contato	Correia almofadada	Correia longitudinal/transversal	Correia para cantos	Correia manual	Correia para perfilamento	Roda de perfilamento	Máquina manual
Materiais de superfície sólida	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	

Quantidades máximas de desgaste

Lixamento com correia de contato				Lixamento com correia almofadada		
Granulação	Cilindro	Remoção em mm	Remoção em polegadas	Granulação	Remoção em mm	Remoção em polegadas
P036	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,50	< 0,02	P036	-	-
P040	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,40	< 0,015	P040	-	-
P060	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,30	< 0,012	P060	-	-
P080	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,20	< 0,008	P080	< 0,15	< 0,006
P100	Cilindro de borracha de dureza média	< 0,15	< 0,006	P100	< 0,10	< 0,004
P120	Cilindro de borracha macia	< 0,10	< 0,004	P120	< 0,07	< 0,003
P150	Cilindro de borracha macia	< 0,05	< 0,002	P150	< 0,05	< 0,002
P180		-	-	P180	< 0,03	< 0,001
P220		-	-	P220	< 0,02	< 0,001
Mais fina		-	-	Mais fina	< 0,02	< 0,001



A seleção do produto correto para o processo





Solução de lixamento perfeito

Recomendação

1919 siawood ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1730 sialac ★★★★★

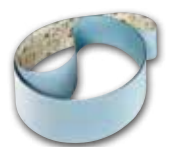


Alternativa

2747 siatur ★★★★★☆
A melhor superfície





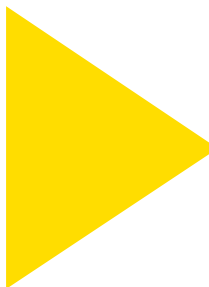
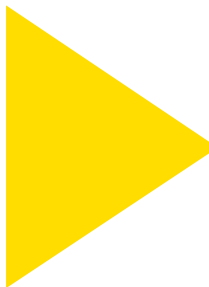



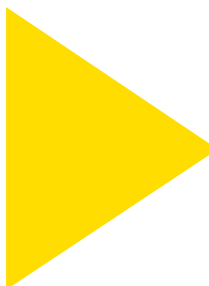

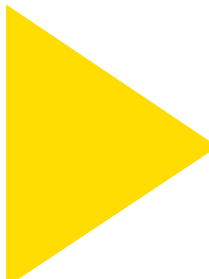
1719 sialac ★★★★★



Pesquisa de produtos
Verniz base água



A seleção do produto correto para o processo

		Desbastar Grão P40 – P80	
		Lixamento intermediário de vernizes Grão P240 – P600	
 		Polimento de perfis Grão P120 – P240	
		Polimento Grão P180 – P320	

Solução de lixamento perfeito

Recomendação

1919 siawood ★★★★★



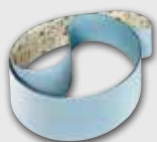
1719 sialac ★★★★★
A melhor superfície



2951 siatur h ★★★★★☆



1719 sialac ★★★★★



Alternativa

1918 sialac ★★★★★
Quase sem empastamento



2747 siatur ★★★★★☆
Para uma superfície especialmente perfeita



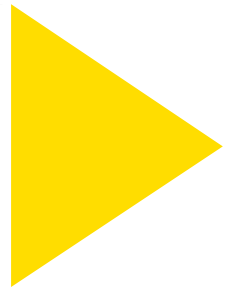


A seleção do produto correto para o processo



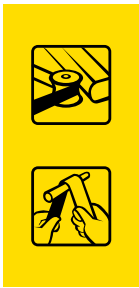
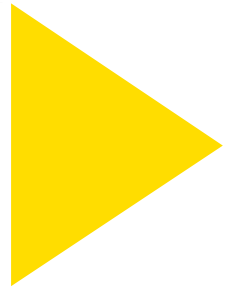
Desbastar

Grão P40 – P80



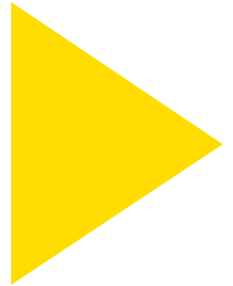
Lixamento intermediário de vernizes

Grão P240 – P600



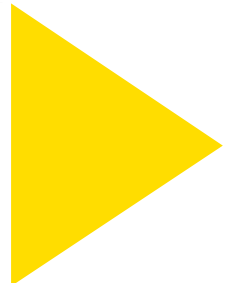
Polimento de perfis

Grão P120 – P240



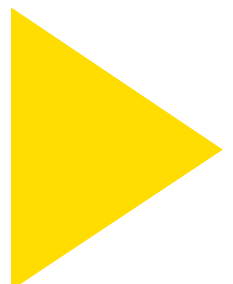
Preparação do polimento

Grão P600 – P1500



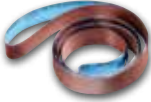






Polimento

Grão P240 – P320



Solução de lixamento perfeito

Recomendação	Alternativa
<p>1919 siawood ★★★★★</p> 	
<p>1918 sialac ★★★★★</p> 	
<p>2951 siatur h ★★★★★</p> 	<p>2747 siatur ★★★★★☆ A melhor superfície</p> 
<p>1950 siaspeed ★★★★★</p> 	<p>1719 sialac ★★★★★ Para usar com vernizes com forte empastamento</p> 
<p>1918 sialac ★★★★★</p> 	

Recomendação de lixamento

Verniz UV, verniz base água e verniz PUR



Polimento intermediário de laca

Aplicação

- Talhes das fibras de madeira remanescentes após a primeira aplicação de laca
- Aumento da adesão da laca
- Lixar falhas na laqueação como ondulações, sobras de poeira e irregularidades

Dicas

- Sempre observar a recomendação do fornecedor de laca
- Uma boa aspiração do pó reduz o acúmulo de pó de polimento sobre a peça e previne o desperdício do abrasivo
- O menor uso necessário de compressão ajuda a reduzir o aquecimento do verniz a um mínimo e, com isso, aumentar consideravelmente a qualidade das superfícies da peça e a durabilidade do abrasivo

Lixamento com máquina manual

- Escolher máquinas com pequena elevação, 2–3 mm são máquinas ideais, com maior elevação despendem muita laca
- Se possível utilizar uma máquina com placa base macia, p.ex., uma lixadeira circular com pad macio ou extra-macio. Placas base duras são muito agressivas e desgastam muito material
- Em lacas com alta tendência ao desperdício, reduzir a velocidade de corte (níveis 3–4 de 6)

Máquinas de polimento com correia latitudinal

- Lixamento com correia almofadada obtém superfícies mais finas e homogêneas do que a lixa com correia de contato
- Para aumentar a vida útil das correias de polimento, são preferíveis máquinas com sistemas de limpeza como, p.ex., correia removedora de bolhas
- Coordenar a velocidade de alimentação (entre 10–18 m/min ou 33–59 ft/min) e o sistema de verniz no processo de trabalho, de modo que um aquecimento desnecessário das superfícies do verniz possa ser evitado
- Para o alcance de uma imagem o mais homogênea possível do polimento, é aconselhável a aplicação de uma lixa cruzada (correia longitudinal/transversal)

Remoção de falhas na laqueação

Aplicação

- Remoção de restos de laca, ondulações e poeira

Dicas

- Pequenas superfícies podem ser trabalhadas com máquinas manuais de polimento (lixadeira circular ou orbital)
- Não tecidos e abrasivos com suporte macio assumem a estrutura da superfície e não produzem o resultado desejado
- Aplicações em superfícies amplas têm mais sucesso com máquina de correia latitudinal
- Cuidado com superfícies corroídas

Velocidades de corte

	Correia almofadada	Correia longitudinal / transversal	Correia para perfilamento	Máquina manual
Laca	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	3 – 6 m/s 10 – 20 ft/s	2 – 3 mm de elevação Níveis 3 – 4

* Velocidades de corte elevadas no polimento intermediário de verniz (de 8-12 m/s ou 26-39 ft/s) em geral somente em lacas de poliéster saturado

Velocidades de alimentação

	Correia almofadada	Correia longitudinal / transversal	Correia para perfilamento	Máquina manual
Laca	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	

Quantidades máximas de desgaste

Lixamento com correia de contato

	Granulação	Remoção em mm	Remoção em polegadas
	P180	< 0,05	< 0,002
	P220	< 0,03	< 0,001
	Mais fina	< 0,03	< 0,001

Solução de sistema

Preparação do polimento



Lixamento com cinta

1 Primário / papel melamínico	2 Lixamento intermediário  ★★★★★ 1918 sialac Grão P220 	3 Lixamento intermediário   ★★★★★ 1918 sialac Grão P280 	4 Aplicação de primer	5 Lixamento intermediário  ★★★★★ 1918 sialac Grão P320 	6 Aplicação de primer	7 Lixamento intermediário   ★★★★★ 1918 sialac Grão P500 
---	--	--	---------------------------------	---	---------------------------------	--

Polir

Tons escuros 		Disco de pele de cordeiro + siachrome cut   		Disco de polimento preto + acabamento siachrome   	
Tons claros 		Disco de pele de cordeiro + siachrome cut   		Disco de polimento amarelo + acabamento siachrome   	



Lixamento com máquina portátil

8

Verniz de revestimento 3 aplicações
molhado sobre molhado

9

Lixamento
intermediário



1719 sialac
Grão P800



10

Preparação
do polimento



1950 siaspeed
Grão P1200



11

Preparação
do polimento



1950 siaspeed
Grão P1200



12

Preparação
do polimento



7940 siaair
Grão P3000
+ siachrome Magic

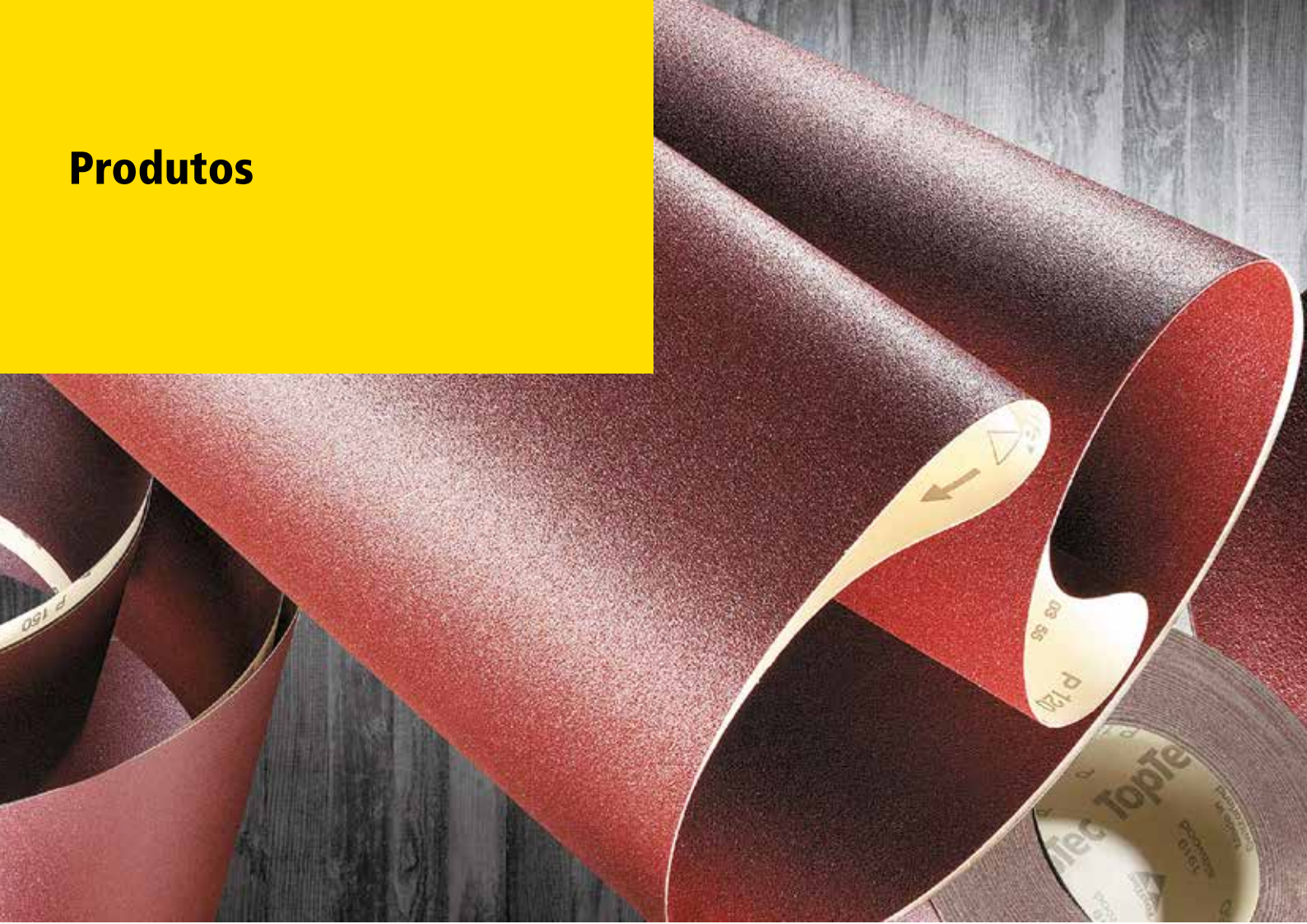


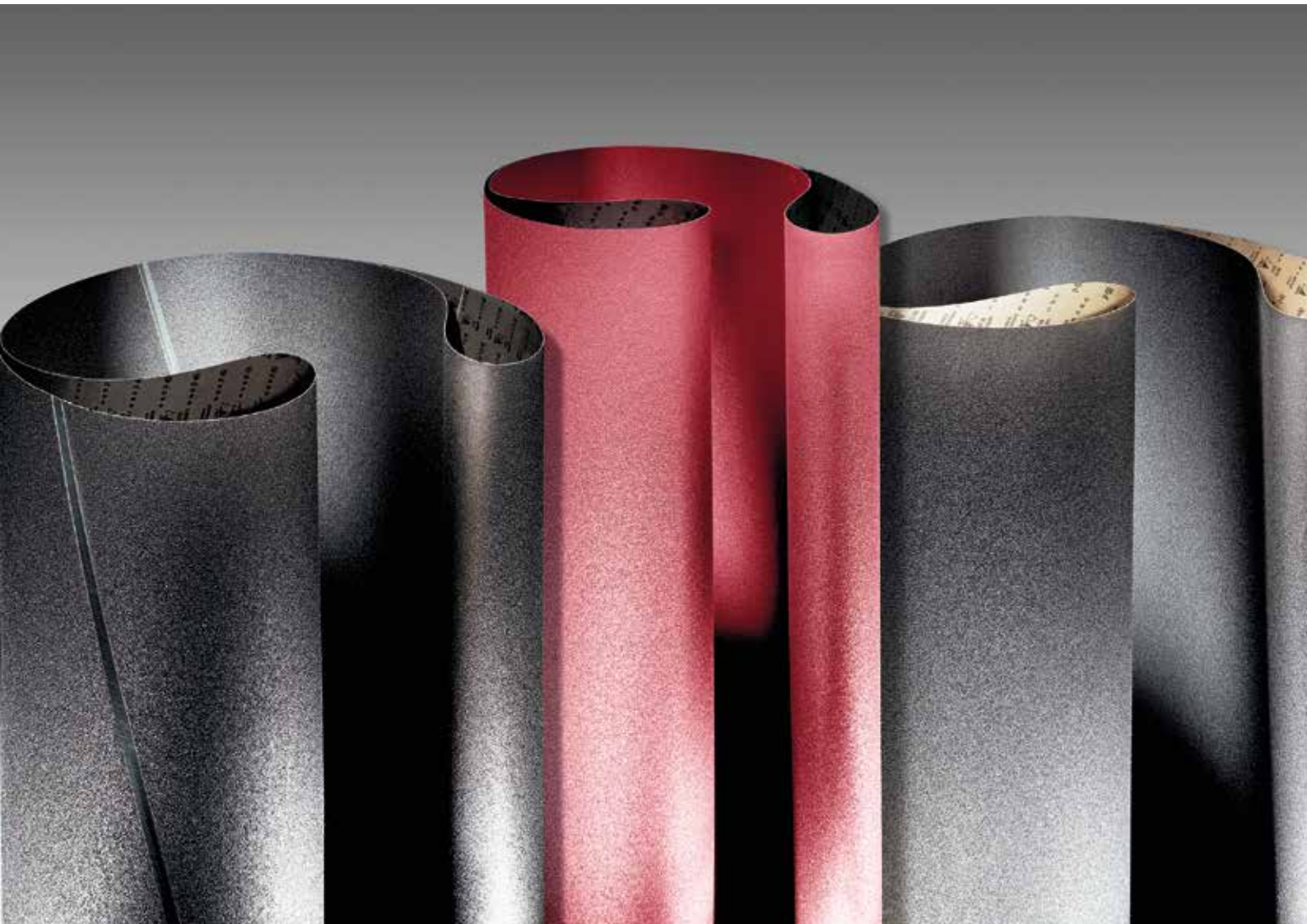
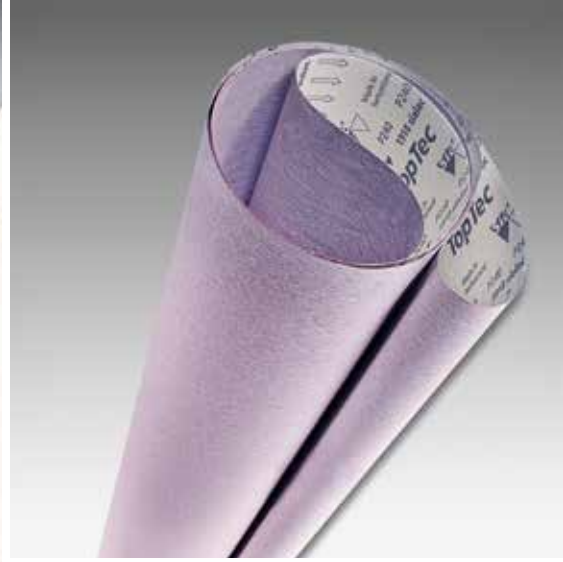
Para uma superfície perfeita

siachrome Pearl
+ pressão de aplicação



Produtos





1719 sialac



Perfil do produto

Tipo de grão:	carbeto de silício
Disponibilidade de grãos:	220–800
Costado:	papel E
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático
Resina:	resina sintética pura
Revestimento especial:	estearato
Tecnologia:	TopTec

Melhor qualidade de superfície em vernizes macios – A mais alta qualidade de superfície é obtida com a 1719 sialac. A camada de estearato adicional proporciona uma vida útil maior com o mesmo resultado de lixamento.

Vantagens

- Superfícies perfeitas graças à tecnologia TopTec
- A estrutura macia e a ligação flexível garantem as mais finas superfícies
- Empastamento reduzido graças à camada aberta
- Costado de papel E flexível e adaptável

Aplicações

- Acabamento em betumes de enchimento
- Acabamento em primer
- Lixamento intermediário de vernizes

Materiais

Verniz base água; verniz PUR; verniz NC

Disponibilidade



Aplicação



1730 sialac



Perfil do produto

Tipo de grão:	carbeto de silício
Disponibilidade de grãos:	180–600
Costado:	papel E
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec, distribuição aberta

Para alta durabilidade no lixamento industrial de verniz – 1730 sialac é sinônimo de longa vida útil com qualidade constante. Especialmente adequadas para lacas duras na área industrial.

Vantagens

- Ótima qualidade de superfícies no lixamento de sistemas de pintura industriais
- Performance constante durante toda a vida útil do produto
- Superfícies perfeitas graças à tecnologia TopTec

Aplicações

- Lixamento intermediário de sistemas de pintura industriais
- Acabamento final como preparação para laqueação

Materiais

Verniz UV; verniz PUR; folha de melamina

Disponibilidade



Aplicação



1749 siaral f



Perfil do produto

Tipo de grão:	carbeto de silício
Disponibilidade de grãos:	36–400
Costado:	papel F
Tipo de distribuição:	fechada
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec

Número 1 em lixamento com cinta de placas MDF, HDF e aglomerados – Especializada para o polimento de placas MDF, HDF e aglomerados de madeira, o 1749 siaral f oferece não só uma elevada durabilidade, mas também resultados de grande qualidade.

Vantagens

- Longa vida útil no lixamento de placas MDF, HDF e aglomerados
- Superfícies perfeitas graças à tecnologia TopTec
- Processo sem pó: pouca aderência de pó na cinta de lixa, peça e máquina, graças à tecnologia antiestática
- Ótima qualidade de superfícies
- Muito bom acabamento em madeira maciça e laminados

Materiais

Aglomerado; placa MDF; madeira macia; madeira dura; plástico; massa; primer; verniz PUR; verniz UP; verniz UV; pedra; placa de fibra mineral

Disponibilidade



Aplicações

- Polir arestas e superfícies em placas de MDF, HDF e aglomerados
- Calibração
- Acabamento final como preparação para laqueação
- Acabamento final de traves mestras e de madeira nobre folheada
- Lixamento intermediário de vernizes

Aplicação



1918 sialac



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	240–600
Costado:	papel E
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec
Revestimento especial:	estearato

A cinta abrasiva para alta remoção e longa vida útil. Diferente da maior parte das cintas abrasivas, a 1918 sialac possui grão de óxido de alumínio, com o qual se conseguem elevadas taxas de desbaste. A vida útil aumenta consideravelmente graças à camada de estearato.

Vantagens

- Superfícies perfeitas graças à tecnologia TopTec
- Empastamento reduzido graças à camada aberta
- Elevada capacidade de remoção com bom acabamento

Materiais

Verniz PUR; folha de melamina; verniz UP; material de superfície sólida; madeira maciça

Disponibilidade



Aplicações

- Polir primários e películas de melamina
- Lixamento intermediário de vernizes
- Polimento fino antes da pintura

Aplicação



1919 siawood



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	36–220
Costado:	papel F
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático
Resina:	resina sintética pura

Utilizável universalmente como produto multiusos, a siawood 1919 satisfaz as mais altas exigências da indústria transformadora de madeira e dos artesãos, devido às suas excelentes características nas aplicações em madeira e verniz.

Vantagens

- Requisitos máximos de qualidade no lixamento estacionário de madeira
- Empastamento mínimo graças à moderna tecnologia de distribuição
- Performance e durabilidade muito elevadas
- Alta capacidade de desbaste com um acabamento excelente
- Máxima estabilidade e rigidez do costado
- Custos reduzidos de lixamento devido à sua longa durabilidade e menos trocas de cinta

Aplicações

- Calibrar superfícies
- Lixamento grosso de madeira maciça e painéis de madeira
- Polimento fino de madeira maciça, folheados e painéis de madeira

Materiais

Madeira macia; madeira dura; madeira resinosa; material de superfície sólida; plástico; massa; primer

Disponibilidade



Aplicação



1920 siawood



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	120–P320
Costado:	papel F
Tipo de distribuição:	fechada
Resina:	resina sintética pura

Especial para lixamento com cinta para madeira dura, a siawood 1920 é sinônimo de uma elevada capacidade de desbaste e superfícies finas, e impressiona na calibração, lixamento intermediário, fino e polimento final com resultados de alta qualidade em toda área de grãos.

Vantagens

- Superfícies perfeitas graças à tecnologia TopTec
- Processo sem pó: pouca aderência de pó na cinta de lixa, peça e máquina, graças à tecnologia antiestática
- Elevada capacidade de remoção e superfícies finas no processamento de madeira dura em todo o alcance do grão
- Superfície de elevada qualidade no lixamento de madeira dura
- Superfície de elevada qualidade no domínio de grãos finos

Aplicações

- Lixamento intermediário de superfícies
- Lixamento fino de superfícies
- Lixamento intermediário de vernizes de poliéster
- Calibrar superfícies
- Polimento final de arestas, restos de cola e saliências

Materiais

Madeira dura; verniz UV; verniz UP; verniz PUR; material de superfície sólida

Disponibilidade



Aplicação



1950 siaspeed – Grãos ultrafinos



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio, P800 – P1500
Disponibilidade de grãos:	600–1500
Costado:	filme
Tipo de distribuição:	processo especial
Resina:	resina sintética pura
Revestimentos especial:	estearato

Um acabamento perfeito em peças curvas – Quer se trate de preparar verniz antigo ou novo para pinturas especiais ou remoção de contaminações de pó e efeito «casca de laranja» – o 1950 siaspeed grãos ultrafinos trata de todas as superfícies exigentes com a sua fina granulometria.

Vantagens

- Padrão de lixamento homogêneo
- Estrutura homogênea do abrasivo na folha
- Qualidade excepcional da superfície
- Ideal para superfícies altamente políveis

Aplicações

- Preparar o polimento com cinta longitudinal / transversal (estacionário)
- Lixamento intermediário de vernizes

Materiais

Verniz; material de superfície sólida

Disponibilidade



Aplicação



1960 siarexx



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	40; 60–320; 400–600
Costado:	papel C, P040 – P240 papel B, P280 – P600
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático
Resina:	resina sintética pura
Revestimento especial:	estearato, P080 – P600

A referência em madeira, verniz e tinta – 1960 siarexx cut é um produto multiusos universal para o lixamento manual e com máquinas manuais em aplicações com madeira e verniz, que convence em todos os sentidos.

Vantagens

- Produto universal multiusos para aplicações em madeira e verniz
- A elevada flexibilidade assegura um lixamento sem problemas em arestas e cantos
- Empastamento reduzido
- Boas características de acabamento

Aplicações

- Lixamento de madeira maciça
- Lixamento intermediário de vernizes e superfícies arredondadas
- Acabamento em primers e massas
- Acabamento final como preparação para laqueação

Materiais

Madeira macia; madeira dura; madeira resinosa; verniz base água; verniz UP; verniz PUR; verniz NC; verniz UV; verniz acrílico; material de superfície sólida; tinta velha; verniz antigo; primer; primário; massa; plástico; placa de fibra mineral; gesso; placas de fibra-gesso

Disponibilidade



Aplicação



2728 siapan



Perfil do produto

Tipo de grão:	carbeto de silício
Disponibilidade de grãos:	40–180
Costado:	tecido Z, poliéster
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático, P040 – P100 fechado, P120 – P180
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec

A cinta de lixa universal muito robusta para lixamento grosso a fino – 2728 siapan de uso universal oferece condições de alta qualidade para qualidade de primeira classe. Com base de poliestireno muito estável, ele oferece longa vida útil e resultados constantes desde o lixamento de calibragem até o lixamento final, mesmo em aplicações extremas.

Vantagens

- Adequado para todos os processos de lixamento, desde o lixamento de calibração até ao lixamento fino
- Adequado para todas as lixadeiras industriais
- Elevada resistência ao rasgo
- Elevada resistência ao clima
- Possível admissão de elevadas forças laterais da oscilação da cinta
- Adequado para frequentes trocas de cinta
- Grandes distâncias de apoio entre os rolos de desvio e o patim ultrapasáveis
- Manuseio simples
- À prova de água e lavável

Aplicações

- Calibração
- Lixamento intermediário
- Polimento fino
- Polir aglomerados, placas de MDF e placas de fibra dura
- Polir placas de madeira compensada, folheadas e de madeira maciça

Materiais

Agglomerado; placa MDF; placa HDF; derivados da madeira; placa de fibra mineral; Material de superfície sólida

Disponibilidade



Aplicação



2747 siatur



Perfil do produto

Tipo de grão:	carbeto de silício
Disponibilidade de grãos:	60–320; 400; 600
Costado:	tecido JJ, algodão
Tipo de distribuição:	fechada
Resina:	resina sintética pura
Revestimento especial:	substância ativa de resfriamento

Especial para o lixamento de guarnições, a cinta de carboneto de silício flexível siatur 2747 impressiona pela elevada capacidade de ajuste aos contornos, arredondamentos e perfis, e garante resultados de alta qualidade, desde a rebarbagem até a texturização e lixamento final de metais difíceis de usar e metais não ferrosos.

Vantagens

- Longa vida útil
- Elevada flexibilidade
- Qualidade excepcional da superfície
- Elevada capacidade de adaptação a contornos, superfícies arredondadas e perfis

Aplicações

- Lixamento de formas em MDF
- Lixar perfis para raios superiores a 5 mm
- Lixamento intermediário de vernizes em peças perfiladas

Materiais

Agglomerado

Disponibilidade



Aplicação



2918 siapan



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio semifriável
Disponibilidade de grãos:	36–120
Costado:	tecido Z, poliéster
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático: P036 – P060 fechado: P080 – P120
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec

Especial para o lixamento de materiais macios e de madeira dura, a siapan 2918 impressiona também com a sua robustez e estabilidade transversal, além da capacidade de desbaste na área de grão grosso, como correia latitudinal e cinta de segmento.

Vantagens

- Processo sem pó: pouca aderência de pó na cinta de lixa, peça e máquina, graças à tecnologia antiestática
- Elevada estabilidade transversal das cintas
- Elevada capacidade de remoção no tratamento de madeira macia e dura no domínio de grãos ásperos
- Possibilidade de esticamento e afrouxamento múltiplos em máquinas
- À prova de água e lavável

Aplicações

- Calibração, lixamento intermediário, polimento fino
- Polir placas de madeira compensada, folheadas e de madeira maciça
- Calibrar madeiras maciças
- Calibração, lixamento grosso e intermédio
- Lixamento grosso na fabricação de madeira compensada e de placas de madeira maciça coladas
- Polimento fino de placas de madeira maciça coladas

Materiais

Madeira dura; madeira macia; madeira resinosa; derivados da madeira

Disponibilidade



Aplicação



2920 siawood x



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	16; 24–240; 320
Costado:	tecido Y, algodão, P016 – P050 tecido X, algodão, P060 – P320
Tipo de distribuição:	eletrostático: P016 – P120 fechado: P150 – P320
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec

Para a performance ideal em madeira macia – 2920 siawood é ideal para o lixamento com cinta na fabricação de placas de madeira compensada e de madeira macia, sendo sinônimo de elevada capacidade de remoção, longa vida útil e bom acabamento, desde o lixamento grosso até o lixamento fino.

Vantagens

- Superfícies perfeitas graças à tecnologia TopTec
- Processo sem pó: pouca aderência de pó na cinta de lixa, peça e máquina, graças à tecnologia antiestática
- Utilização duradoura graças ao costado muito robusto e tecnologia de distribuição otimizada
- Elevada capacidade de remoção no tratamento de madeira macia e dura no domínio de grãos ásperos

Aplicações

- Polimento final de arestas
- Lixamento grosso na fabricação de madeira compensada
- Lixamento intermediário na fabricação de madeira compensada
- Lixamento grosso de placas de madeira macia coladas
- Lixamento intermediário de placas de madeira macia coladas
- Polimento fino de placas de madeira macia coladas
- Desbastar tintas e vernizes

Materiais

Madeira macia; madeira dura; madeira resinosa; material de superfície sólida; verniz antigo; tinta velha; massa; primer; placa de madeira compensada; placa MDF; aglomerado

Disponibilidade



Aplicação



2936 siatur jj



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	60–320
Costado:	tecido JJ, algodão
Tipo de distribuição:	fechada
Resina:	resina sintética pura

Mais flexível para perfis, superfícies arredondadas e contornos com raios de 5-10 mm – Concebida para o lixamento de perfis com raios de 5-10 mm, o 2936 siatur jj possibilita uma alta precisão no lixamento de perfis e assegura resultados precisos no lixamento de peças perfiladas.

Vantagens

- Alta precisão no lixamento de perfis
- Totalmente apropriado para o lixamento manual de peças torneadas
- Elevada capacidade de adaptação a contornos, superfícies arredondadas e perfis
- Rasgável para qualquer formato
- Apropriado para cilindros pneumáticos
- Apropriado para cilindros de escova

Materiais

Madeira macia; madeira dura; madeira resinosa; material de superfície sólida; primário; massa; primer; verniz UP; verniz PUR; verniz NC; verniz UV; verniz base água

Disponibilidade



Aplicações

- Lixamento de formas em perfis e contornos
- Polimento fino de perfis e contornos
- Lixamento intermediário de superfícies arredondadas e perfis
- Lixar perfis para raios superiores a 5 mm

Aplicação



2951 siatur h



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	40; 60–320; 400; 600
Costado:	tecido H, algodão
Tipo de distribuição:	fechada
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	siasoft

Para um acabamento perfeito peças perfiladas com raios de 2-5 mm – No lixamento manual e com máquinas manuais em raios de 2-5 mm, o 2951 siatur h mostra os seus pontos fortes, como a alta capacidade de adaptação e precisão de forma, principalmente no acabamento, lixamento intermediário e acabamento final de tinta, verniz, massa e primer.

Vantagens

- Alta precisão no lixamento de perfis
- Elevada capacidade de adaptação a contornos e formas
- Apropriado para cilindros de escova

Materiais

Madeira macia; madeira dura; madeira resinosa; placa de madeira compensada; verniz UP; verniz PUR; verniz NC; verniz UV; verniz base água; verniz acrílico; massa; primer; primário; material de superfície sólida; plástico; gesso; placas de fibra-gesso

Disponibilidade



Aplicações

- Polimento fino de perfis e contornos
- Lixamento intermediário de vernizes em superfícies arredondadas e perfis
- Lixar perfis para raios superiores a 2 mm
- Acabamento em tintas, vernizes, massas, primers e plásticos

Aplicação



3708 siapan



Perfil do produto

Tipo de grão:	carbeto de silício
Disponibilidade de grãos:	36–150
Costado:	combinação de papel/tecido
Tipo de distribuição:	aberto eletrostático: P036 – P100 fechado: P120 – P150
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	TopTec

As cintas Hightech da série especial 3708 siapan são especialmente indicadas para o lixamento de calibração, intermédio e final de placas de madeira compensada e de madeira estratificada, bem como tábuas de contraplacado e painéis de cofragem.

Vantagens

- Utilização possível como cinta larga e cinta de segmento
- Adequado para todos os processos de lixamento, desde o lixamento de calibração até ao lixamento fino
- Padrão de lixamento fino graças ao costado estável
- Longa durabilidade
- Conservação do material do patim
- Costado com resistência e estabilidade muito elevadas

Aplicações

- Calibração
- Lixamento intermediário
- Polimento fino
- Polir aglomerados, placas de MDF e placas de fibra dura
- Polir placas laminadas (lado posterior)
- Polir placas de madeira compensada, folheadas e de madeira maciça

Materiais

Aglomerado; placa MDF; placa HDF; derivados da madeira; laminado HPL; placa de fibra mineral; material de superfície sólida

Disponibilidade



Aplicação



7900 sianet



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio azul / óxido de alumínio branco
Disponibilidade de grãos:	80–240; 320; 400–600
Costado:	tela
Tipo de distribuição:	eletrostático
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	siafast; sianet

O potente abrasivo de rede – A estrutura especial em tela do 7900 sianet possibilita um trabalho isento de pó com máximo rendimento.

Vantagens

- Extração de pó por toda a superfície
- Elevada capacidade de remoção sem empastamento
- Alta eficiência e produtividade
- Elevada resistência ao rasgo, devido ao costado estável de tela

Aplicações

- Desbastar de vernizes antigos, tintas e descolorações, de tintas e vernizes antigos, de fibras de madeira salientes, de tábuas, de terraços de madeira e rebordos de piscinas, de tintas porosas ou com pouca aderência
- Polir superfícies niveladas, a superfície para melhor fixação da tinta
- Alisar irregularidades

Materiais

Verniz acrílico; verniz antigo; primer; gesso; placas de fibra-gesso; papel melamínico; primário; madeira dura; madeira resinosa; placa HDF; folha de melamina

Disponibilidade



Aplicação



7940 siaair



Perfil do produto

Tipo de grão:	óxido de alumínio
Disponibilidade de grãos:	240; 360; 500–1000; 1500–2000; 3000–4000
Costado:	tela com revestimento de espuma
Tipo de distribuição:	processo especial
Resina:	resina sintética pura
Tecnologia:	siafast

Quer se trate de desbaste, de polimento fino ou preparação para polimento – com a tecnologia melhorada siaair de 7940 siaair tem as melhores condições para um acabamento perfeito ao lixar a úmido ou a seco.

Vantagens

- Elevado rendimento de desbaste com bom acabamento
- Obstrução reduzida ao lixar a úmido ou a seco
- Elevada capacidade de adaptação a contornos, superfícies arredondadas e perfis
- Superfícies perfeitas graças à espuma distribuidora de pressão
- À prova de água e lavável
- Resistente a removedor de silicone

Materiais

Tinta; verniz; verniz antigo; poliéster Gelcoat; plástico; vidro acrílico; materiais compostos

Disponibilidade



Aplicações

- Polimento de vernizes velhos e novos convencionais, bem como de materiais compostos
- Acabamento em primer em locais de difícil acesso
- Preparar o polimento para superfícies de alto brilho

Aplicação





Know-how










A melhor sequência de grãos

Uma sequência otimizada de grãos no processo de polimento influencia positivamente não apenas a imagem resultante do polimento, mas também contribui em larga escala para um processamento o mais econômico possível de superfícies. Para alcançar esse objetivo é que não se pode passar por cima de mais de uma etapa da granulação!

Por exemplo:



As divergências mais importantes são descritas como segue:

De	Para	Observação
Lixamento com correia de contato 	Lixamento com correia almofadada 	Utilizar o próximo grão mais fino p. ex. P150 e P180
Lixamento com correia transversal 	Lixamento com correia almofadada 	Utilizar a mesma granulação p. ex. P150 e P150
Lixamento com correia almofadada 	Lixamento circular 	Utilizar a mesma granulação p. ex. P150 e P150
Lixamento circular 	Lixamento manual 	Saltar duas granulações p. ex. P150 e P240

Pictogramas



Lixamento com cinta para superfícies planas



Lixamento de casquilhos



Lixamento com cinta para bordas



Lixamento com correia de contato



Lixamento com cinta larga de contato /
combinado com cinta larga com patim



Rolos



Lixamento com cinta larga com patim



Lixamento estacionário de disco



Lixamento com correia transversal



Lixadeira orbital



Lixamento com cinta larga de contato



Esmerilhadeira



Lixamento pneumático de rolos



Lixadeira Delta



Lixamento com cinta longa



Lixadeira excêntrica;
Lixadeira rotativa



Cinta para lixamento de perfis



Lixamento manual de perfis



Lixamento por escovas



Lixamento manual com bloco para lixar



Lixamento com cinta no vão livre

Visão geral cintas abrasivas em tamanhos padrão

Encomende cintas nos novos padrões de dimensões e aproveite uma vantagem de preço em relação às de dimensões não padronizadas

Cintas manuais e casquilhos (largura: 30–390 mm / comprimento: até 950 mm)

Cintas estreitas, para arestas e compridas (largura: 25–399 mm / comprimento: até 8500 mm)

Cintas finas de lixamento (largura: 6–30 mm / comprimento: até 950 mm)

Não podem ser produzidas cintas com uma largura inferior a 75 mm e comprimento inferior a 300 mm.

Largura em mm		Comprimento em 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	

Cintas largas em costado de papel

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

Cintas segmentadas sob demanda

Largura em 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

Cintas largas em costado de tecido

(1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, apenas até 600 mm de largura: 2546, 2945, 2946)

Largura em 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

Comprimento em mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Comprimento em mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Exemplo: 1310 mm (largura) x 2620 mm (comprimento)





Agglomerado

(consiste principalmente de serragem)

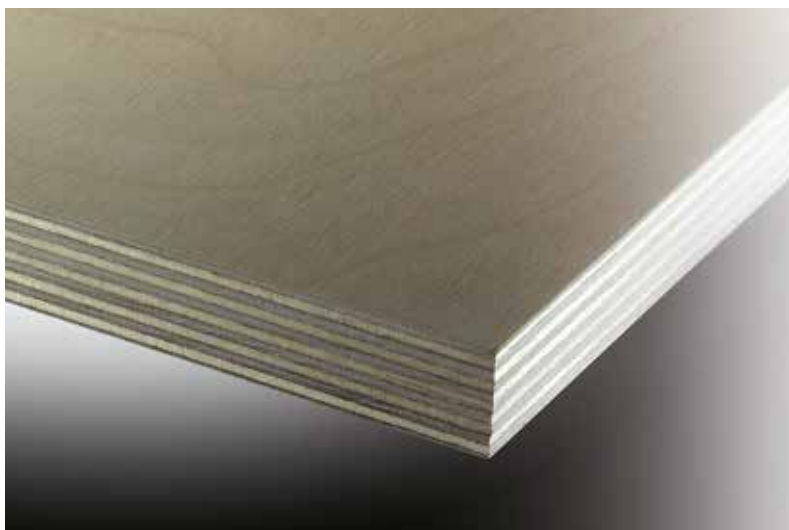
O aglomerado é um subgrupo das placas de madeira de serragem. É uma placa plana compactada com a superfície feita de serragem especialmente fina. Ela é feita por gravidade ou processo de disseminação pelo ar, de modo que durante a fabricação é alcançada uma passagem gradativa da camada intermediária, rudemente aparada, para uma camada superior fina. O aglomerado é, na maioria dos casos, folheado ou revestido com uma camada protetora. Uma vez que o aglomerado é bastante áspero no lado frontal, o mesmo raramente ou nunca será processado, mas montado, p. ex., com um canto da madeira maciça.



MDF

(consiste principalmente de fibras de madeira)

A placa de MDF (placa de fibra de média densidade) é um material de fibra de madeira. Em razão de suas características técnicas, o MDF é considerado mundialmente entre os produtos de madeira compensada mais largamente utilizados. A partir de madeira finamente fibrada, especialmente coníferas sem casca, e por meio de uma compressão cuidadosa, produz-se um compensado homogêneo e em igual distribuição longitudinal e transversal. A placa de MDF é muito boa para trabalhar e pode ser utilizada universalmente. Uma utilização frequente do MDF é a de material suporte para pisos laminados na indústria de móveis, onde a possibilidade de processamento dos cantos (perfilamento) é bastante valorizada.



Madeira compensada

(consiste principalmente de folheados)

Como madeira compensada classificam-se placas de madeira que consistem em várias bases de madeira folheada coladas umas sobre as outras. As bases são alternadas em 90° umas sobre as outras. As fibras das superfícies visíveis correm paralelas dos dois lados. O número de camadas de madeira folheada é, por isso, impreciso. A madeira compensada é obtida em diversos tipos de madeira e deve ser polida com o abrasivo adequado para o respectivo tipo, uma vez que apenas a camada mais externa, que não possui argamassa, será polida. A madeira compensada é utilizada principalmente em acabamento de móveis, maquetes e interiores.

Faia	Cerejeira americana
Carvalho	Madeira Wenge
Nogueira	Madeira Sipo
Ácer	Ramin
Madeira africana de Afara	Bétula

Madeira dura

Em função de sua grande quantidade de fibras e sua estrutura de vasos, a madeira dura é uma madeira rija e pesada.

Em função de um longo crescimento, a madeira é mais densa e dura, conseqüentemente mais difícil de trabalhar.

Abeto	Pinheiro Pinus Strobus
Jelutong	Dúrio
Larício	Carvalho asiático
Pinheiro	Iroko
Abeto de Douglas	Teca

Resina / madeira oleosa

Tanto madeira de lei quanto macia podem armazenar resinas ou óleos em suas células. Eles servem à árvore como proteção contra extremas intempéries e ajudam na recuperação da árvore submetida a danos mecânicos.

As resinas e óleos exercem uma influência negativa sobre o de polimento da madeira.

Teixo
Hemlock
Pinha
Redwood

Madeira macia

Por ‚madeira macia‘ descreve-se, em comparação a ‚madeira dura‘, madeira mais leve. Uma vez que madeiras macias costumam crescer mais rápido que madeiras de lei, sua estrutura de vasos é comparativamente ampla e aberta.

A madeira é, por isso, mais macia, sensível à pressão e, portanto, mais fácil de trabalhar.



Materiais de superfície sólida clássicos

Os materiais de superfície sólida clássicos são de processamento exigente. O grão de lixamento adequado é o óxido de alumínio branco, óxido de alumínio semifriável e óxido de alumínio cerâmico. O carbureto de silício não é adequado para estes materiais.

Erros na seleção dos passos de processamento aparecem com mais clareza e geralmente apenas no final dos passos de processamento. Por isso, é fundamental seguir meticulosamente os passos de processamento. Os riscos mais profundos aparecem logo durante o polimento e estragam a superfície.

Fazem parte da categoria materiais de superfície sólida clássicos por exemplo Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® e Marlan®.



Materiais de superfície sólida muito duros

Os materiais de superfície sólida mais duros são claramente mais resistentes aos riscos. Isso neutraliza as desvantagens dos materiais de superfície sólida clássicos, como a baixa resistência a arranhões.

Mas é mais difícil alcançar um brilho uniforme nestes materiais. Para processar estes materiais de forma profissional, é recomendado o uso de abrasivos de diamante.

sia Abrasives disponibiliza produtos de diamante para essa aplicação. Assim pode processar produtos como Silestone, mas também produtos como pedra natural, mármore e granito de forma eficiente.



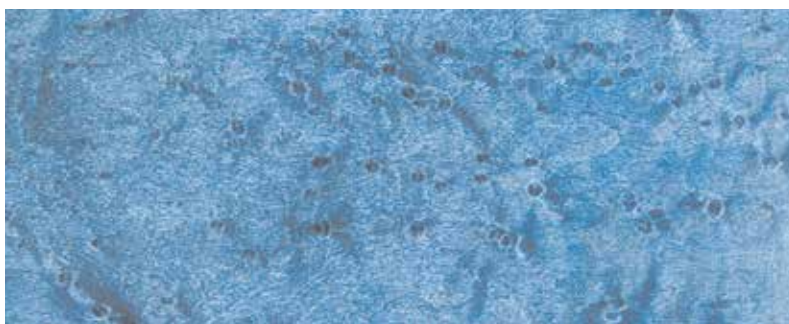
Verniz UV

- Praticamente livre de solvente
- Quantidade de material sólido em cerca de 99 %
- Fortificação pela irradiação UV proporciona maior rapidez de processamento
- Camada espessa de verniz (indústria de móveis), fabricação de camadas de parket
- Maioria de peças planas, uma vez que são frequentemente laminadas na laqueação
- Bastante resistente



Verniz UP (poliéster não saturado)

- Na maior parte das vezes sistema de 2 componentes; a fortificação é desencadeada pela adição do agente de ligação
- Quantidade de material sólido em cerca de 90 %
- Alta espessura de camadas possível
- Redução mínima da laca
- Tipo de verniz bastante forte e resistente
- Polimento intermediário áspero (P150–P240), que melhora a aderência



Vernizes a base d'água

- Água como solvente
- Quantidade de material sólido em cerca de 30–40 %
- Secagem física, fortificação parcialmente química
- Conduzir o tempo de secagem de modo mais lento e elaborado
- Pela absorção de água as fibras de madeira se formam em maior quantidade
- Em geral termoplástica
- Alta tendência de perda do abrasivo



Verniz NC (nitrocelulose)

- Retentora de solvente
- Quantidade de material sólido em cerca de 20 %
- Secagem física
- Pouca espessura de camadas
- Termoplástica
- Ranhura de lixa em madeira e verniz rapidamente visível



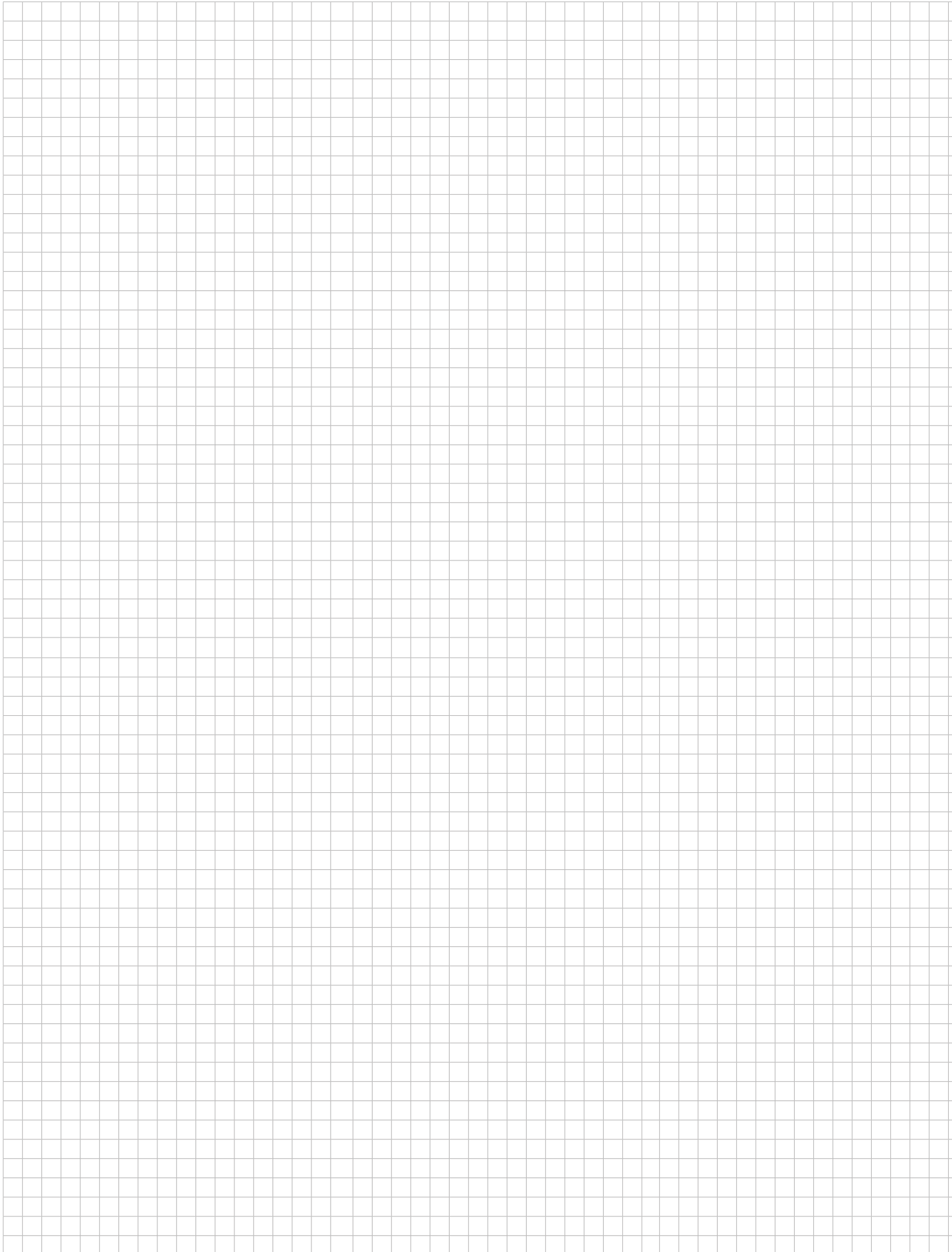
Verniz PUE (poliuretano)

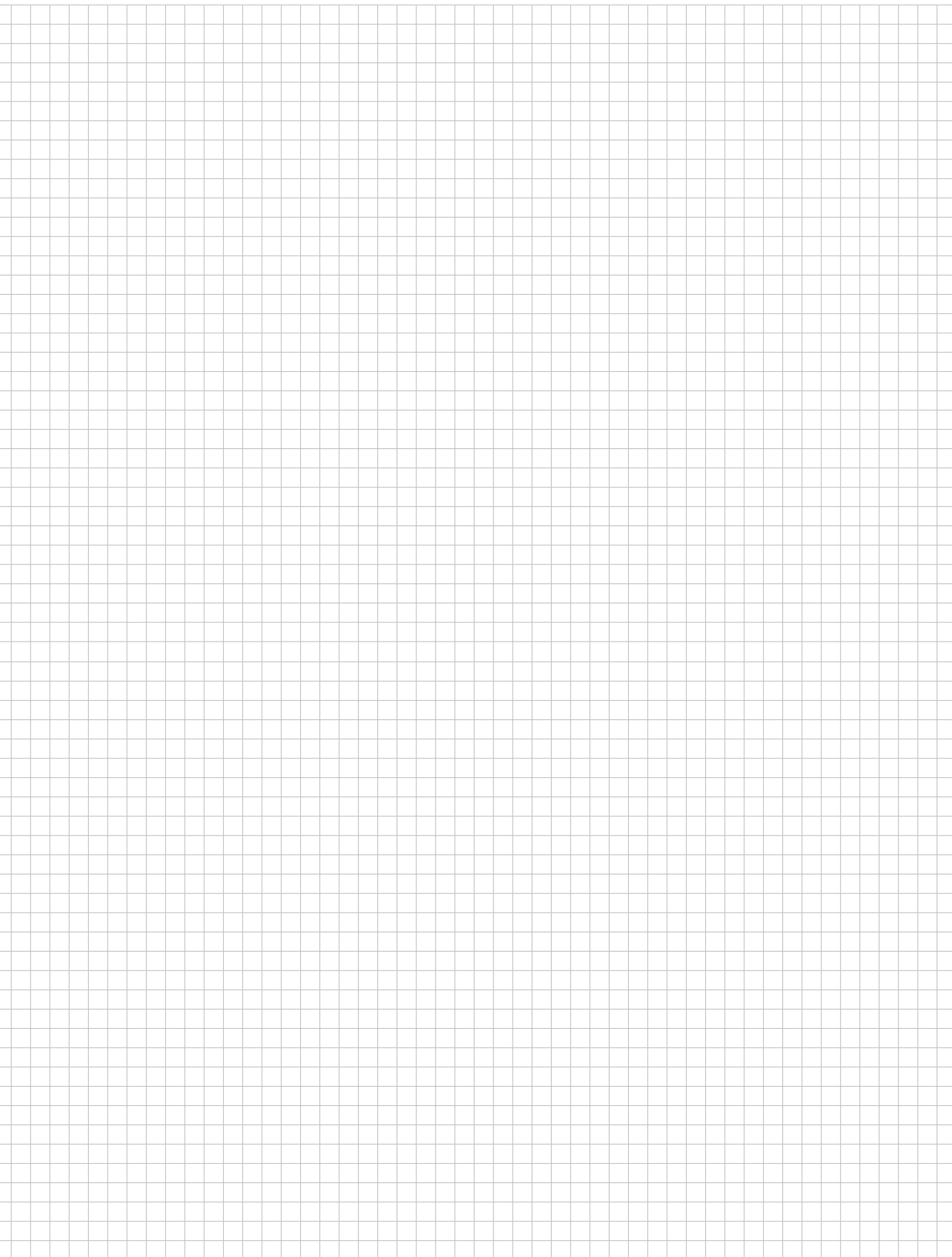
- Retentora de solvente
- Quantidade de material sólido em cerca de 30–40 %
- Secagem física, fortificação química
- Quanto mais bem fortificada a laca, menor a tendência ao desperdício



Óleos / ceras

- Proteção natural da madeira, p. ex., com linhaça (impregnação)
- O óleo é sugado da madeira e abastece as cavidades das células
- Não forma película







**A sua ferramenta para uma
superfície perfeita**
www.sia-abrasives.com



0020.9897.01
06.263.pt.05.2021 – F 03E 008 6PL
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

