



# 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**

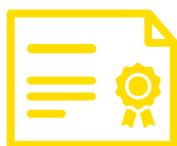




## Soluções para profissionais

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

## 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

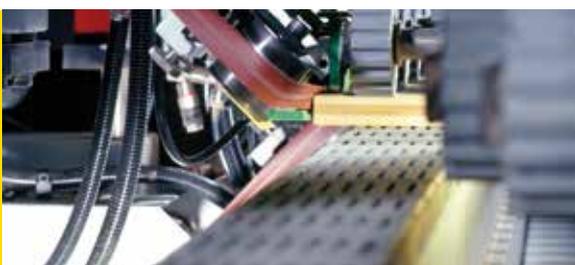
Lixamento com cinta larga adaptável na forma a determinada espessura da peça

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 homogêneo com qualidade constante
- ▶ **Uniões de correias precisas**  
para uma movimentação suave da correia de lixa sem marcas de vibração

Pesquisa de produtos  
**Indústria de laminação**



## A seleção do produto correta para o processo

**Aglomerado**



### **Calibração**

Grão P36 – P80

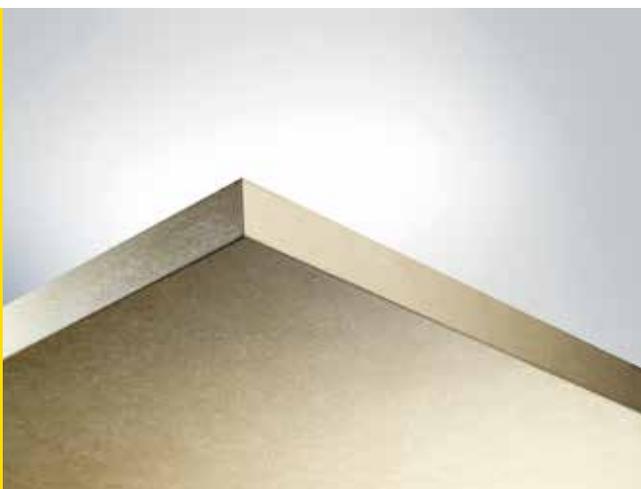


### **Polimento fino**

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**

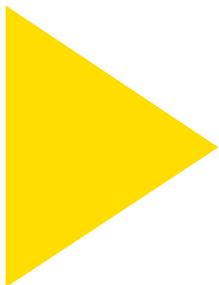
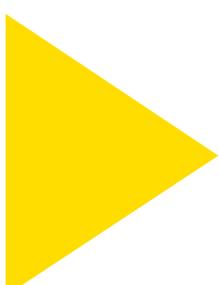
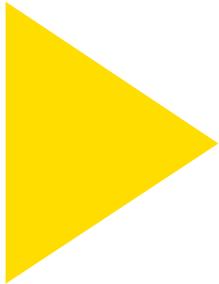
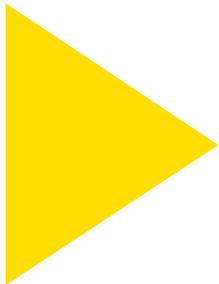
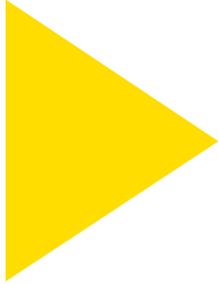
Página 38

Pesquisa de produtos

## **Aglomerado, MDF, HDF**



### **A seleção do produto correta para o processo**

		<b>Calibração</b> Grão P40 – P120	
		<b>Desbastar</b> Grão P40 – P80	
		<b>Polimento fino</b> Grão P120 – P320	
 		<b>Polimento de perfis</b> Grão P120 – P240	
		<b>Polimento</b> 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

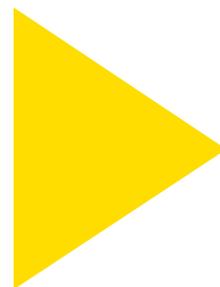


### A seleção do produto correto para o processo



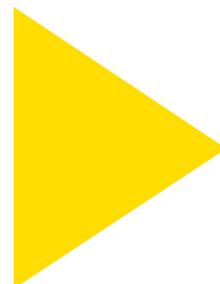
#### Calibração

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	

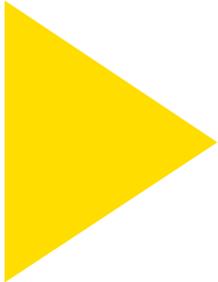
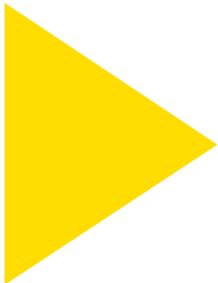
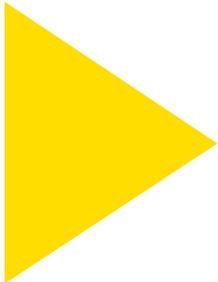
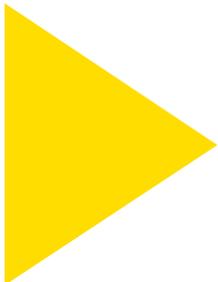
## Quantidades máximas de desgaste

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

		<b>Calibração</b> Grão P40 – P120	
		<b>Desbastar</b> Grão P40 – P80	
		<b>Polimento fino</b> Grão P120 – P320	
 		<b>Polimento de perfis</b> 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
- 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

### Dicas

### 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

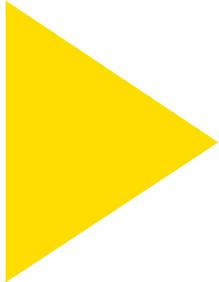
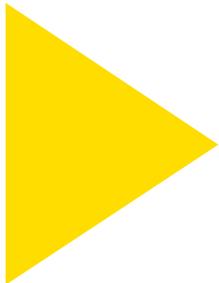
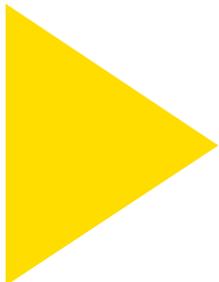
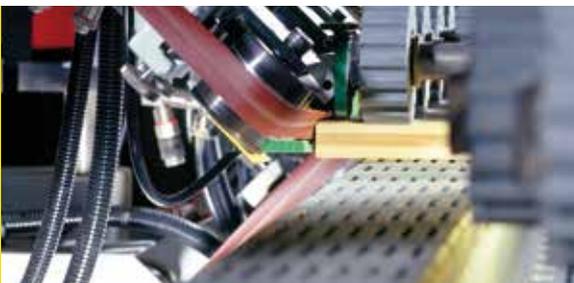
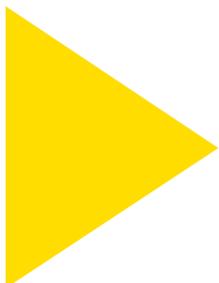
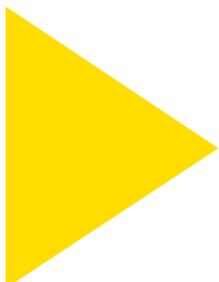
Lixamento com correia de contato				Lixamento com correia almofadada		
Granulação	Cilindro	Remoção em mm	Remoção em polegadas	Granulação	Remoção em mm	Remoção em polegadas
P036	Cilindro de aço / de borracha dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Cilindro de aço / de borracha dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	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

		<b>Calibração</b> Grão P40 – P120	
		<b>Desbastar</b> Grão P40 – P80	
		<b>Polimento fino</b> Grão P120 – P320	
 		<b>Polimento de perfis</b> Grão P120 – P240	
		<b>Preparação do polimento</b> 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**

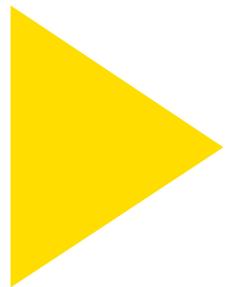


## A seleção do produto correto para o processo



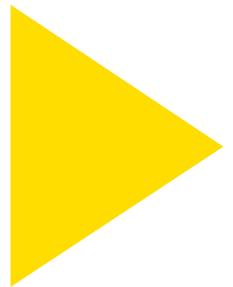
### **Desbastar**

Grão P40 – P80



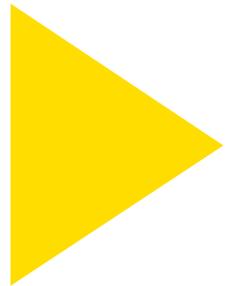
### **Lixamento intermediário de vernizes**

Grão P240 – P600



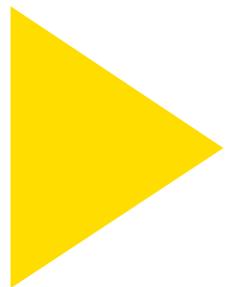
### **Polimento de perfis**

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

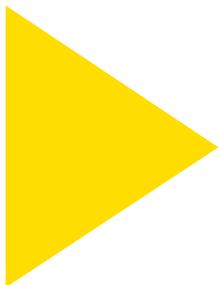
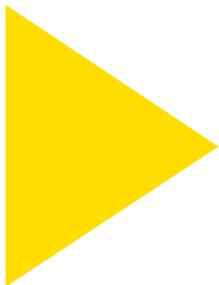
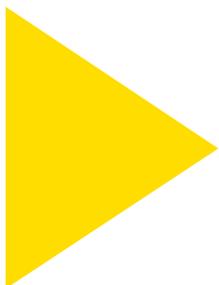
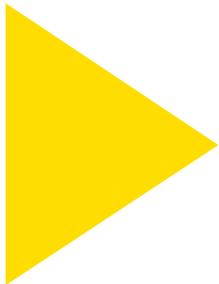
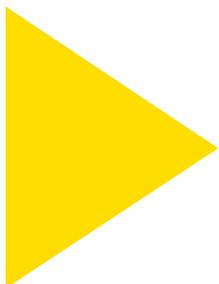


**2747 siatur** ★★★★★☆  
Para uma superfície especialmente perfeita





## A seleção do produto correto para o processo

		<b>Desbastar</b> Grão P40 – P80	
		<b>Lixamento intermediário de vernizes</b> Grão P240 – P600	
 		<b>Polimento de perfis</b> Grão P120 – P240	
		<b>Preparação do polimento</b> Grão P600 – P1500	
		<b>Polimento</b> 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

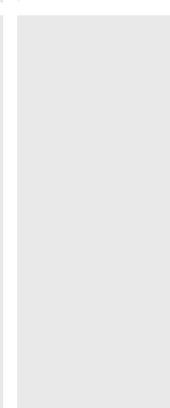
## Preparação do polimento



### Lixamento com cinta

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

### Polir

<b>Tons escuros</b>			Disco de pele de cordeiro + siachrome cut   		Disco de polimento preto + acabamento siachrome   	
<b>Tons claros</b>			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

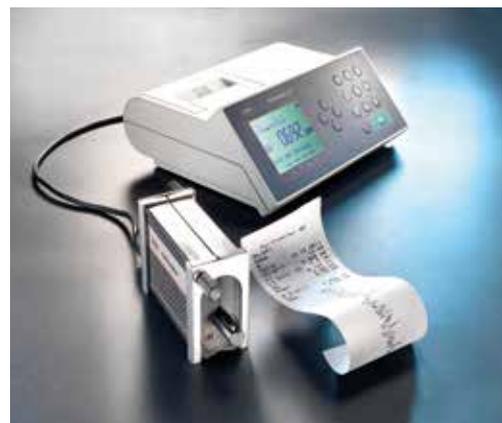


7940 siaair  
Grão P3000  
+ siachrome Magic

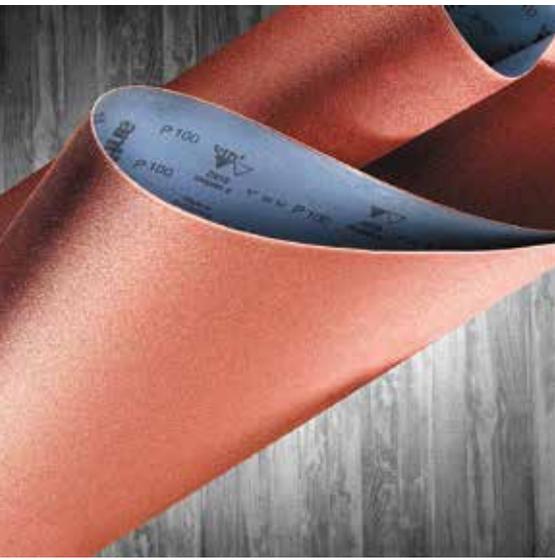


## Para uma superfície perfeita

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 sialar 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 sialar 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

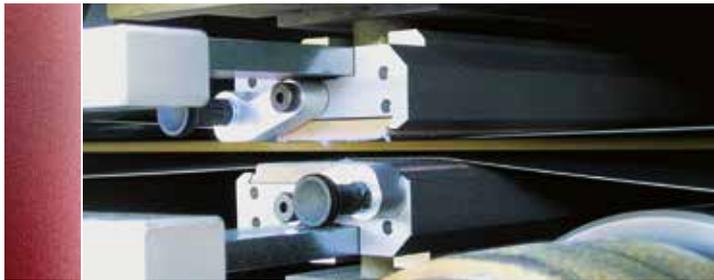
### Disponibilidade



### 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

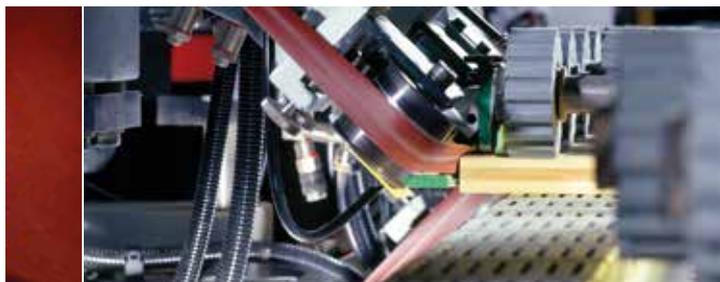
### Disponibilidade



### 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

### Materiais

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

### Disponibilidade



### 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

### 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

### Materiais

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

### Disponibilidade



### 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

### 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 composto
- 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)

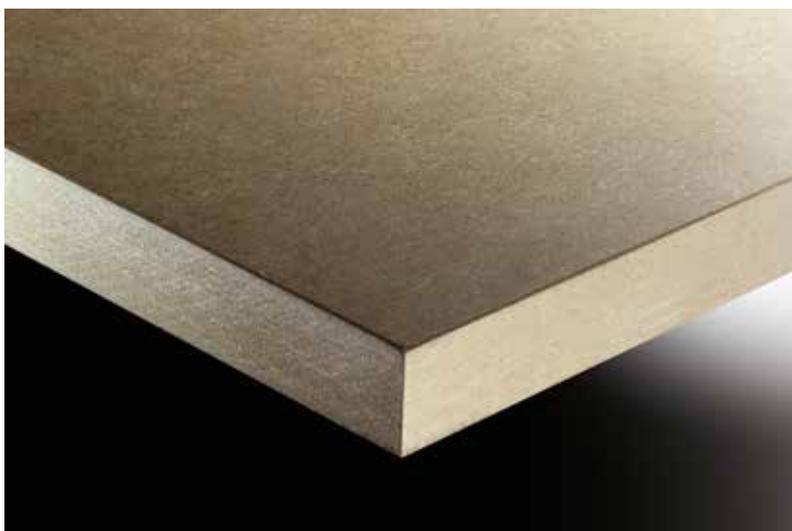




### **Agglomerado**

(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.

<b>Faia</b>	<b>Cerejeira americana</b>
<b>Carvalho</b>	<b>Madeira Wenge</b>
<b>Nogueira</b>	<b>Madeira Sipo</b>
<b>Ácer</b>	<b>Ramin</b>
<b>Madeira africana de Afara</b>	<b>Bétula</b>

## 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.

<b>Abeto</b>	<b>Pinheiro Pinus Strobus</b>
<b>Jelutong</b>	<b>Dúrio</b>
<b>Larício</b>	<b>Carvalho asiático</b>
<b>Pinheiro</b>	<b>Iroko</b>
<b>Abeto de Douglas</b>	<b>Teca</b>

## 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.

<b>Teixo</b>
<b>Hemlock</b>
<b>Pinha</b>
<b>Redwood</b>

## 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.

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.



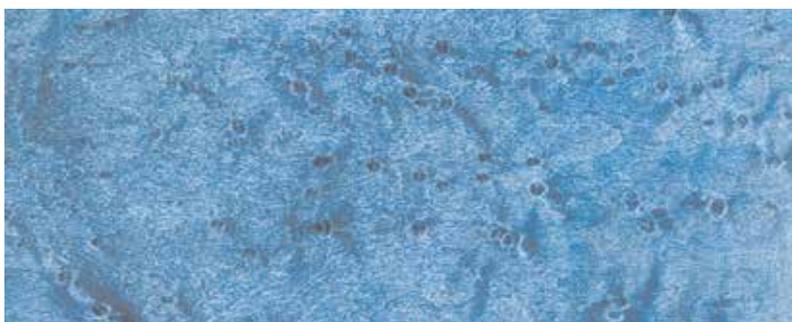
### **Verniz UV**

- 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



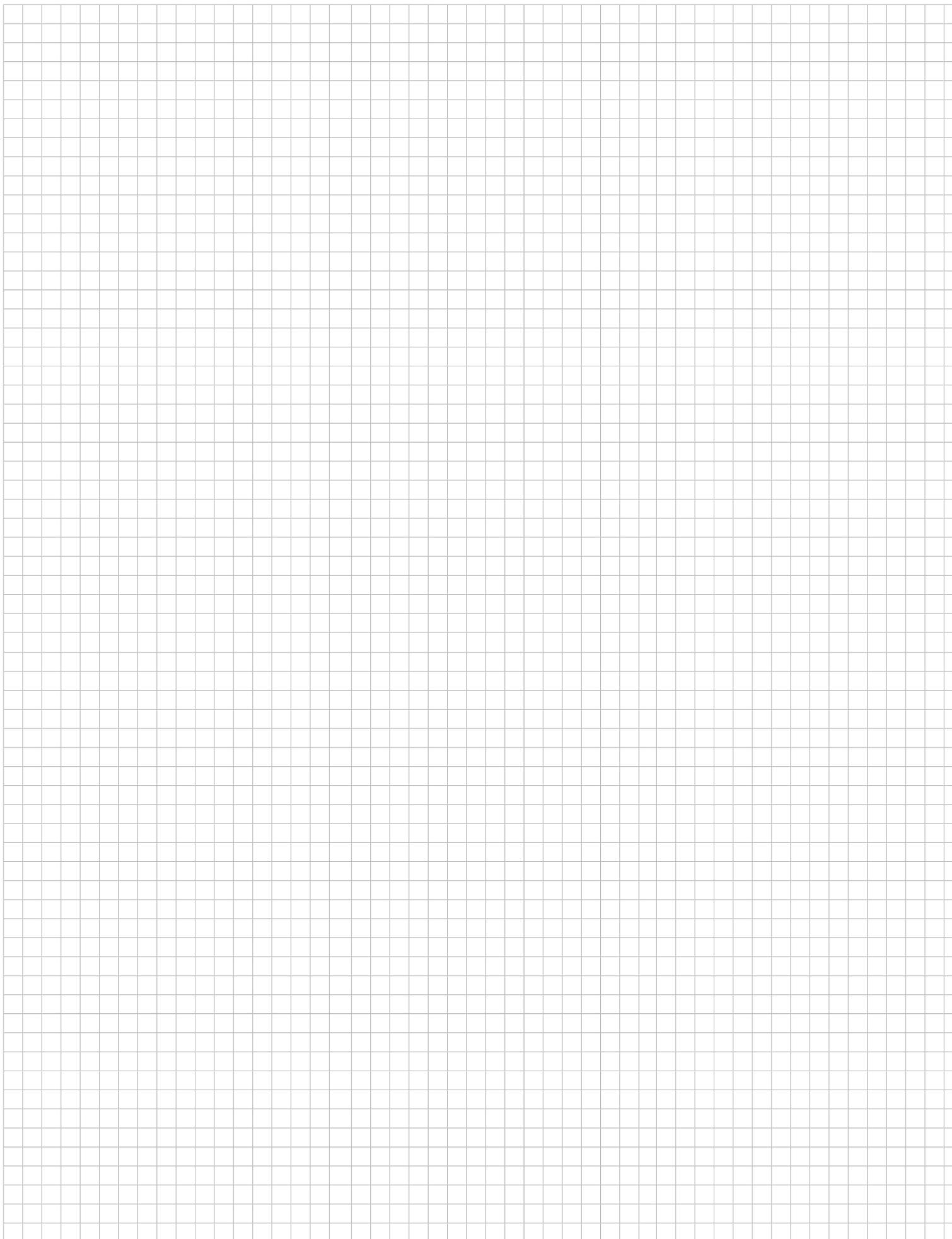
### **Verniz PUE (poliuretano)**

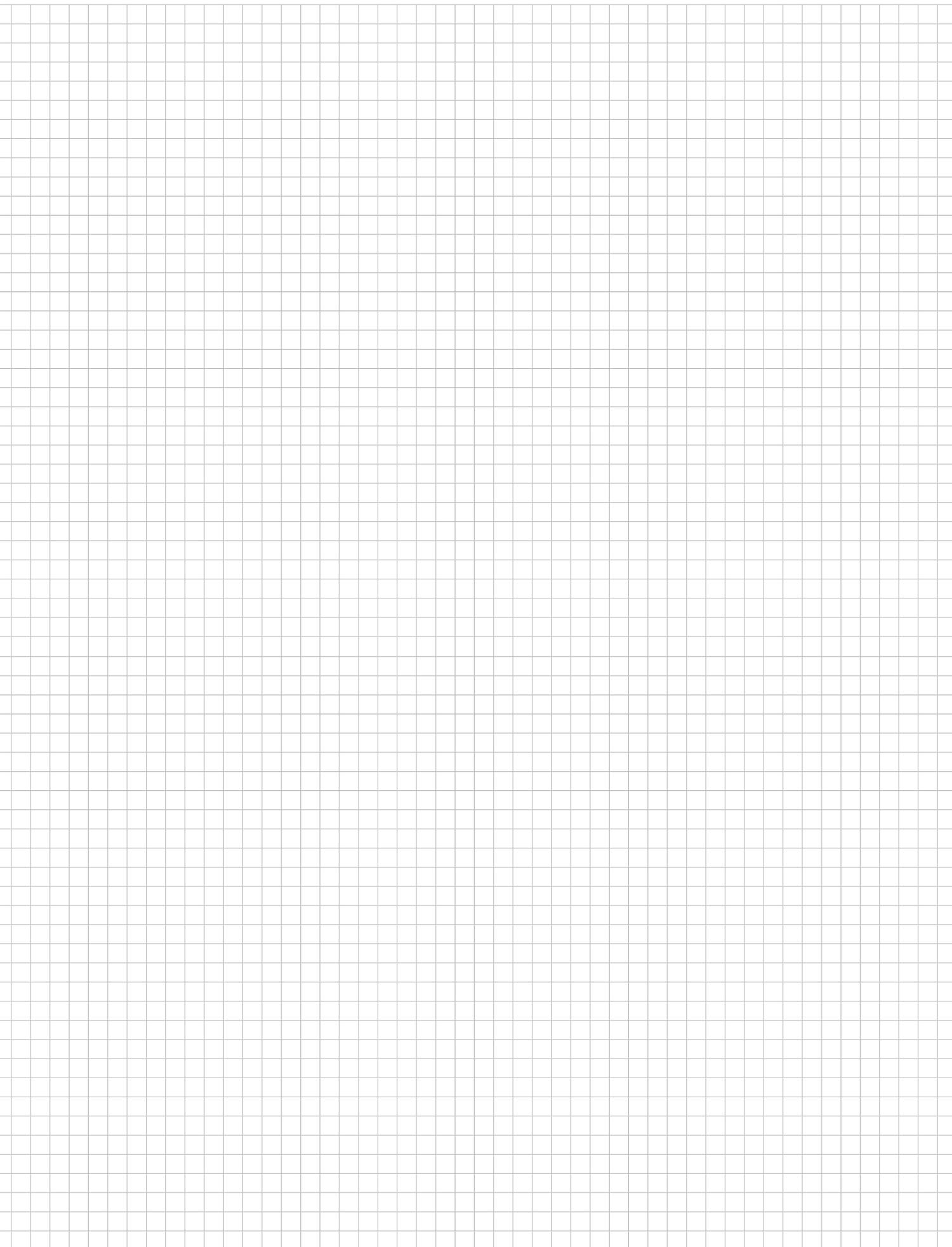
- Retentora de solvente
- Quantidade de material sólido em cerca de 30–40 %
- Secagem física, fortificação química
- Quanto mais bem fortificada a laca, menor a tendência ao desperdício



### **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](http://www.sia-abrasives.com)



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

