



Industria del mobile

Soluzioni di levigatura professionali per il legno massiccio e i materiali legnosi





Industria di lavorazione dei pannelli

Pagina 12

Produzione di mobili

Pagina 16

Ricerca prodotto

Pagina 8

Fasi d'impiego

Pagina 10

Prodotti

Pagina 44

Know-how

Pagina 56

sia Abrasives



sia Abrasives – Il vostro specialista di abrasivi

La nostra passione è quella di offrire soluzioni di levigatura professionali per l'industria e l'artigianato.

Grazie a processi di levigatura chiaramente definiti per qualsiasi materiale, impiego di abrasivi e applicazione di levigatura, troviamo sempre la soluzione giusta per una superficie perfetta.

Azienda leader a livello globale di prodotti per levigatura di alta qualità, sviluppiamo e realizziamo abrasivi nelle più svariate forme, dimensioni e specifiche.

La nostra ambizione è fornirvi la vostra soluzione per **superfici perfette**





Soluzioni per i professionisti

Efficienti e redditizie

- Le soluzioni di levigatura di sia Abrasives vengono impiegate con successo in tutte le industrie.
- Le analisi globali dei processi di levigatura permettono di ottenere applicazioni rapide che offrono un risparmio economico.
- La produttività del processo di lavoro come obiettivo principale.



Massima qualità

Innovativo leader tecnologico

- Procedure di produzione e tecnologie all'avanguardia garantiscono la massima qualità.
- I processi monitorati a ultrasuoni garantiscono un livello di qualità costantemente elevato.
- Le procedure di test standardizzate garantiscono la migliore sicurezza del prodotto.



Partner competente

Tecnicamente abile ed esperto

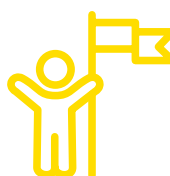
- Dai professionisti per i professionisti la migliore consulenza per il vostro successo nella levigatura.
- I nostri consulenti specializzati ed esperti tecnicamente trovano la soluzione di levigatura più adatta a voi.
- Presenti per voi a livello locale. In tutto il mondo in oltre 80 Paesi.



Superfici perfette

Finitura di sia Abrasives

- Le superfici perfette offrono protezione, design, estetica e funzionalità.
- Vi supportiamo per ottenere il meglio da ogni superficie.
- Soddisfare i vostri requisiti è il nostro obiettivo.



Specialista esperto

Competente e collaudato

- Gli abrasivi sono la nostra competenza principale.
- Disponiamo di una gamma completa per ogni lavoro di levigatura.
- Siamo produttori con oltre 140 anni di esperienza!



Maggiori informazioni

Competenza in ambito industriale

Da produttore leader globale di abrasivi di alta qualità, con oltre 140 anni d'esperienza e sviluppi innovativi, conosciamo con precisione le fasi di processo dei nostri Clienti ed offriamo la giusta soluzione di levigatura per ogni materiale.

sia Abrasives – Soluzioni di levigatura perfette

Siamo i vostri specialisti in abrasivi

Nella levigatura del legno, noi di sia Abrasives siamo dei maestri di grande esperienza. Le nostre radici affondano nella produzione di abrasivi per il legno massiccio e i materiali legnosi.

La nostra gamma di prodotti completa è ideale per la lavorazione superficiale di legno massiccio, materiali legnosi e sostanze minerali, colori e vernici. Diversi formati di abrasivi (dai dischi, passando per i nastri alti e trasversali fino ad arrivare alle spugne abrasive) in svariati gradi di durezza superano tutte le aspettative in termini di carico meccanico, qualità delle superfici e ciclo di vita.

Siamo i vostri specialisti in abrasivi. Convincetevi voi stessi!

Industria di lavorazione dei pannelli



La nostra competenza risponde alle esigenze dei produttori industriali di pannelli in materiale legnoso, nonché di pannelli in compensato, in legno massiccio e in materiali minerali.

Produzione di mobili



Soluzioni di levigatura per produzione di mobili su misura. Per la lavorazione superficiale di legno massiccio, materiali legnosi e sostanze minerali, colori e vernici.

Maggiori
informa-
zioni



Le nostre soluzioni



Migliorate il vostro processo di levigatura

Ottimizzate la produttività e la redditività

L'impegnativa lavorazione superficiale di elementi laterali, coperture, superfici frontali e scaffalature richiede esperienza, la tecnologia appropriata e un sistema di abrasivi in perfetta sinergia tra loro.

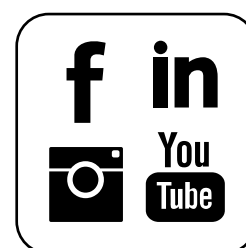
Vi aiutiamo a:

- Ottenere costantemente la qualità delle superfici
- Accelerare i processi di produzione
- Impiegare i prodotti di levigatura in modo ottimale
- Perfezionare la qualità delle superfici
- Minimizzare i tempi di fermo macchina

sia-abrasives.com



Seguiteci



Impiego dell'abrasivo / applicazioni



Calibratura	Finitura	Livellamento	Levigatura intermedia di vernici	Levigatura di profili	Preparazione alla lucidatura	Levigatura ed asportazione	Levigatura manuale	Levigatura con smerigliatrice portatile
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
					•			
	•						•	•
•	•							
				•				
•	•							
						•		
	•			•				
	•						•	
•	•							
	•						•	•
					•			•

Pagina



Consigli per la levigatura	Informazioni sui prodotti
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

Panoramica delle principali applicazioni di levigatura

P40

P60



Levigatura ed asportazione

Rimozione meccanica di rivestimenti e impurità

Grana P40 –



Calibratura

Levigatura a nastro alto per portare a spessore il pezzo in lavorazione

Grana



Finitura

Levigatura di legno massiccio, impiallacciatura, MDF ecc. come ultima fase prima del trattamento delle superfici



Levigatura di profili

Levigatura di pezzi in lavorazione profilati



Livellamento

Irruvidimento della superficie per migliorare l'aggrappaggio dello strato di vernice



Levigatura intermedia di vernici

Levigatura di vernici, pellicole di fondo o rivestimenti analoghi

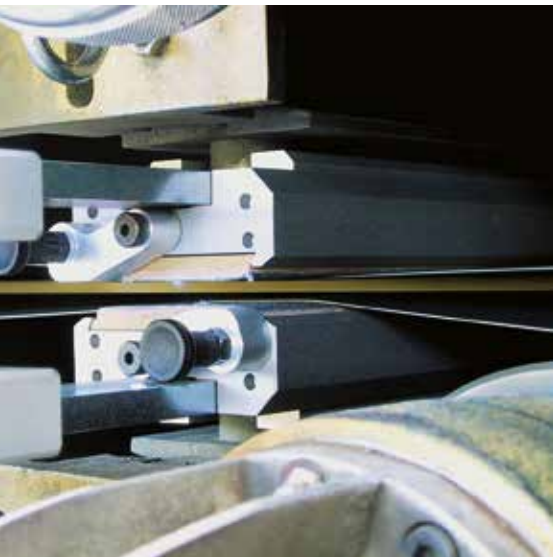


Preparazione alla lucidatura

Levigatura finale come ultima fase prima della lucidatura



Industria di lavorazione dei pannelli





I nostri vantaggi per le massime prestazioni e finitura



► **Supporti ottimizzati**

per la massima efficienza nelle operazioni di calibratura, levigatura intermedia e finale

► **Cosparsione uniforme**

per un risultato di levigatura omogeneo e una qualità costante

► **Giunzioni precise del nastro**

per uno scorrimento uniforme del nastro, senza segni sulla superficie lavorata

Ricerca prodotto

Industria di lavorazione dei pannelli



La giusta scelta del prodotto per il processo

Pannello truciolare



Calibratura

Grana P36 – P80

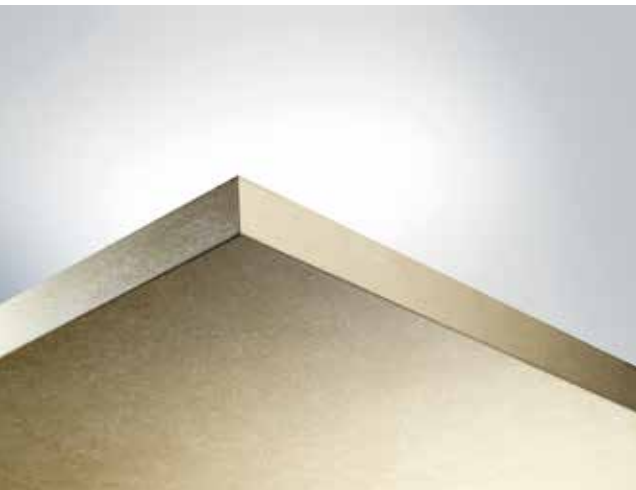


Finitura

Grana P100 – P220



MDF / HDF



Calibratura

Grana P36 – P80



Finitura

Grana P100 – P220



Compensato / legno massiccio



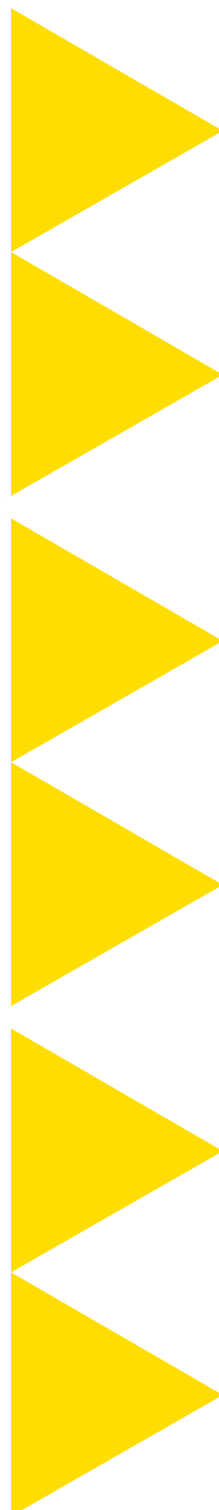
Calibratura

Grana P36 – P80



Finitura

Grana P100 – P220





Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

3708 siapan ★★★★★

Per tempi di impiego extra lunghi



3708 siapan ★★★★★

Per la massima qualità della superficie



3708 siapan ★★★★★

Per tempi di impiego extra lunghi



3708 siapan ★★★★★

Per la massima qualità della superficie



2918 siapan ★★★★★



2918 siapan ★★★★★



Alternativa

2728 siapan ★★★★★☆

Per i massimi carichi di lavoro



2728 siapan ★★★★★☆

Prodotto universale di alta qualità



2728 siapan ★★★★★☆

Per i massimi carichi di lavoro



2728 siapan ★★★★★☆

Prodotto universale di alta qualità



Produzione di mobili





Indice per materiale:

Pannello truciolare, MDF, HDF

Pagina 18

Compensato

Pagina 22

Legno duro e tenero

Pagina 26

Sostanze minerali

Pagina 30

Vernice UV

Pagina 34

Vernice all'acqua

Pagina 36

Vernice PUR

Pagina 38

Ricerca prodotto

Pannello truciolare, MDF, HDF



La giusta scelta del prodotto per il processo

		Calibratura Grana P40 – P120	
		Levigatura ed asportazione Grana P40 – P80	
		Finitura Grana P120 – P320	
 		Levigatura di profili Grana P120 – P240	
		Livellamento Grana P80 – P320	



Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1749 siaral f ★★★★★



1919 siawood ★★★★★
Levigatura ed asportazione di materiali
che si intasano fortemente



1749 siaral f ★★★★★



2747 siatur ★★★★★



1749 siaral f ★★★★★☆

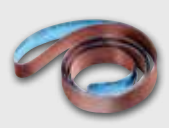


Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Carichi di lavoro molto forti



2936 siatur jj ★★★★★☆



Consigli per la levigatura **Pannello truciolare, MDF, HDF**



Applicazione

- Calibratura del pannello prima del rivestimento
- Finitura prima della verniciatura
- Levigatura fine di bordi profilati

Suggerimenti

- I pannelli in fibra si lavorano nel modo più razionale possibile con nastri abrasivi con grana in carburo di silicio

Calibratura

- Lavorare con rullo di contatto duro

Preparazione della verniciatura

- Nelle fasi di levigatura, non saltare più di una grana
- Utilizzare sempre un abrasivo aggressivo. Una grana consumata comprime le fibre legnose invece di tagliarle
- La levigatura con nastro a tampone rispetto alla levigatura con nastro a contatto produce superfici più fini
- Il rivestimento in grafite del tampone di levigatura non deve essere danneggiato
- Limitare la pressione di contatto e selezionare una velocità di taglio adeguata
- Quanto maggiore è il grado di brillantezza della vernice tanto più fine deve essere la levigatura

Il consiglio dell'esperto:

1749 siaral si distingue per la sua grana in carburo di silicio. La grana non si rompe a contatto con i corpi estranei presenti sull'MDF e sui pannelli in masonite. In questo modo si ottiene un'elevata durata.



Velocità di taglio

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
							
Pannello truciolare	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	Orbita 5 – 10 mm Livello 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	Orbita 5 – 10 mm Livello 5 – 6

Velocità di avanzamento

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
							
Pannello truciolare	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	

Quantità massima di asportazione

Levigatura a nastro con rullo di contatto				Levigatura a nastro con tampone		
Grana	Cilindri	Asportazione in mm	Asportazione in pollici	Grana	Asportazione in mm	Asportazione in pollici
P036	Rullo in acciaio/gomma dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rullo in gomma di media durezza	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rullo in gomma di media durezza	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rullo in gomma morbida	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rullo in gomma morbida	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Più fine		-	-	Più fine	< 0,03	< 0,001

Ricerca prodotto
Compensato

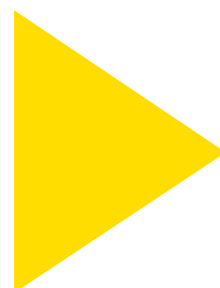


La giusta scelta del prodotto per il processo



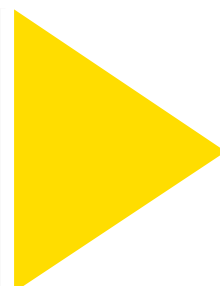
Calibratura

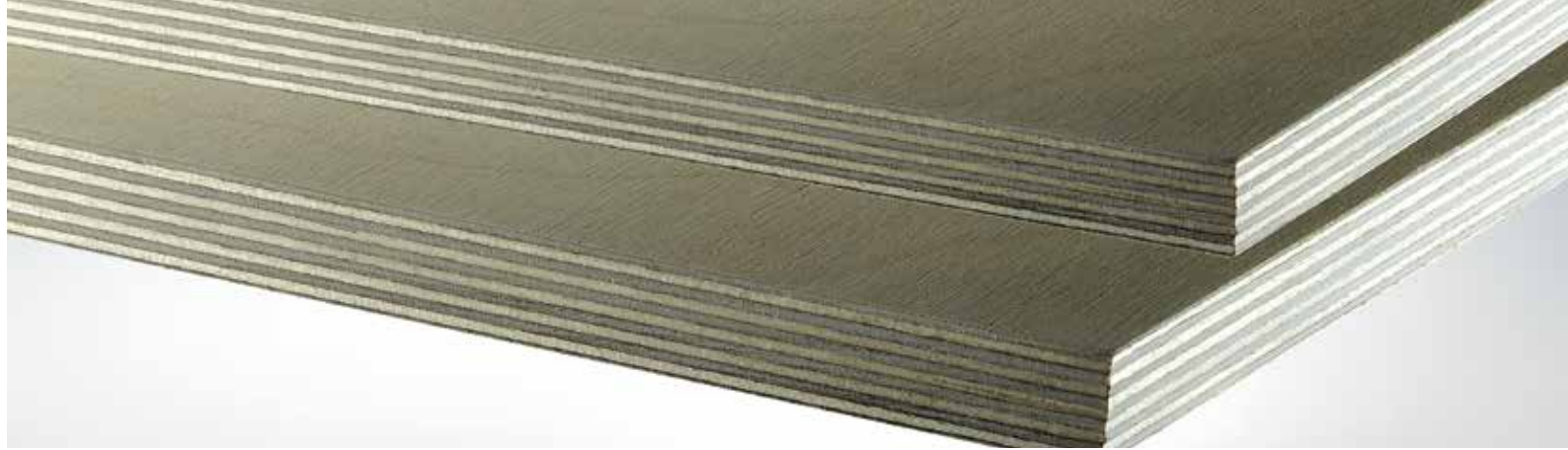
Grana P40 – P120



Finitura

Grana P120 – P220





Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1919 siawood ★★★★★
Carico di lavoro elevato



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Carichi di lavoro molto elevati



1919 siawood ★★★★★



Consigli per la levigatura Compensato



Applicazione

- Calibratura e levigatura di graffi
- Finitura prima della verniciatura

Suggerimenti

- Scegliere l'abrasivo sempre in base al tipo di legno dello strato di copertura

Calibratura

- Lavorare con rullo di contatto duro

Preparazione della verniciatura








- Nelle fasi di levigatura, non saltare più di una grana
- Utilizzare sempre un abrasivo aggressivo. Una grana consumata comprime le fibre legnose invece di tagliarle
- La levigatura con nastro a tampone rispetto alla levigatura con nastro a contatto produce superfici più fini
- Assicursi che il tampone di levigatura sia intatto
- Limitare la pressione di contatto e selezionare una velocità di taglio adeguata
- Quanto maggiore è il grado di brillantezza della vernice tanto più fine deve essere la levigatura
- L'ultima passata prima della verniciatura deve essere effettuata sempre in direzione delle fibre

Il consiglio dell'esperto:







I componenti in compensato sono meno omogenei rispetto ai pannelli truciolari. Per questo consigliamo di utilizzare per il tampone di levigatura un rivestimento di supporto morbido e di ridurre la velocità del nastro nella misura del 10–20%. In questo modo eventuali irregolarità possono essere levigate meglio.



Velocità di taglio

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
Compensato	 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	 Orbita 5 – 10 mm Livello 5 – 6

Velocità di avanzamento

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
Compensato	 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	

Quantità massima di asportazione



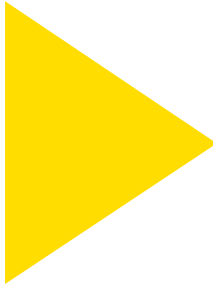


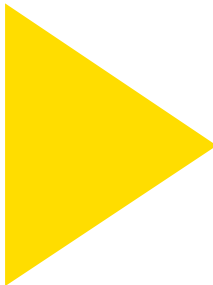


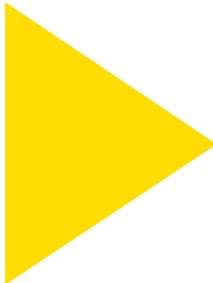



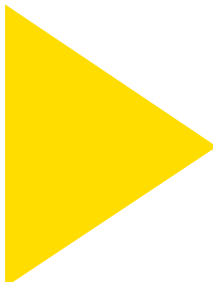
Levigatura a nastro con rullo di contatto				Levigatura a nastro con tampone		
Grana	Cilindri	Asportazione in mm	Asportazione in pollici	Grana	Asportazione in mm	Asportazione in pollici
P036	Rullo in acciaio/gomma dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rullo in gomma di media durezza	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rullo in gomma di media durezza	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rullo in gomma morbida	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rullo in gomma morbida	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Più fine		-	-	Più fine	< 0,03	< 0,001

Ricerca prodotto

Legno duro e tenero



La giusta scelta del prodotto per il processo

		Calibratura Grana P40 – P120	
		Levigatura ed asportazione Grana P40 – P80	
		Finitura Grana P120 – P320	
 		Levigatura di profili Grana P120 – P240	

Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1919 siawood ★★★★★
Carico di lavoro elevato



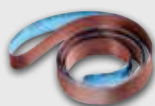
1919 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★
Eccellente sul legno duro



2951 siatur h ★★★★★
Molto flessibile per i raggi inferiori a 5 mm



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Carico di lavoro molto elevato



2920 siawood x ★★★★★☆



1919 siawood ★★★★★
Eccellente sul legno tenero



2936 siatur jj ★★★★★☆
Molto flessibile per i raggi superiori a 5 mm



Consigli per la levigatura

Legno duro e tenero



Applicazione di levigatura

- Asportazione di irregolarità e segni da piallatura
- Calibratura nello spessore desiderato
- Lavorare con rullo di contatto duro
- I nastri in tela sono robusti e più duraturi nell'uso pesante
- Sul legno massiccio la grana abrasiva in ossido di alluminio consente di ottenere i miglior risultati

Suggerimenti

Pulizia

- Eliminazione della colla in punti di congiunzione
- Asportazione di strati di colla e stucchi in eccesso
- Colle e collanti intasano rapidamente qualsiasi nastro abrasivo. Pertanto è utile eseguire questi lavori anziché con i nastri alti con i più appropriati nastri trasversali

Suggerimenti

Preparazione della verniciatura

- Ultima finitura e taglio delle fibre del legno prima della verniciatura
- Asportazione di sporcizia, righe di matita, graffi e olio proprio del legno, che può ridurre l'aderenza della vernice
- Per il calcolo dell'ultima grana da utilizzare prima della verniciatura, seguire sempre le raccomandazioni del fornitore della vernice
- Nella sequenza di levigatura, non saltare più di una grana
- Utilizzare sempre un abrasivo aggressivo
Una grana consumata comprime le fibre legnose invece di tagliarle
- La levigatura con nastro tampone, rispetto alla levigatura con nastro a contatto (con cilindro), produce superfici meglio rifinite e di maggior valore
- Il rivestimento in grafite del tampone di levigatura non deve essere danneggiato
- Limitare la pressione di contatto e selezionare una velocità di taglio adeguata
- Quanto maggiore è il grado di brillantezza della vernice tanto più fine deve essere la levigatura
- Per i tipi di legno più nobili (legni duri a pori fini), lavorare con 1-2 grane più fini rispetto ad altri tipi di legno
- Effettuare l'ultima levigatura prima della verniciatura sempre nella direzione delle fibre, altrimenti potranno presentarsi graffi trasversali dopo la verniciatura
Per questo lavorare sempre i pezzi assemblati (smussi) con finitura di rettifica incrociata
- Sul legno massiccio e impiallacciati la grana abrasiva in ossido di alluminio consente di ottenere i miglior risultati
Per superfici estremamente fini è possibile utilizzare nell'ultima applicazione di levigatura prima della verniciatura il carburo di silicio

Suggerimenti

Il consiglio dell'esperto:

In caso di applicazioni per elementi di testa in legno, i graffi di levigatura sono più visibili rispetto alla lavorazione in direzione delle fibre. Alla luce delle caratteristiche della grana e del risultato di cospersione, la serie 1749 permette di ottenere in questo caso i risultati migliori.



Il consiglio dell'esperto:

Tipi di legno a fibre lunghe
Un nastro trasversale taglia le fibre garantendo così un risultato di levigatura migliore. In questo modo è possibile prolungare notevolmente la durata del successivo nastro abrasivo. Infine la finitura dovrebbe essere sempre effettuata in direzione delle fibre.



Velocità di taglio

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro manuale	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
Legno massiccio	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	Orbita 5 – 10 mm Livello 5 – 6

Velocità di avanzamento

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro manuale	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
Legno massiccio	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	

Quantità massima di asportazione

Levigatura a nastro con rullo di contatto				Levigatura a nastro con tampone		
Grana	Cilindri	Asportazione in mm	Asportazione in pollici	Grana	Asportazione in mm	Asportazione in pollici
P036	Rullo in acciaio/gomma dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rullo in gomma di media durezza	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rullo in gomma di media durezza	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rullo in gomma morbida	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rullo in gomma morbida	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Più fine		-	-	Più fine	< 0,03	< 0,001

Ricerca prodotto

Sostanze minerali

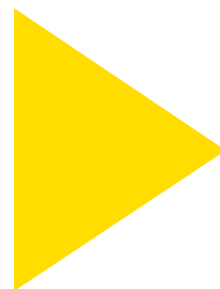


La giusta scelta del prodotto per il processo



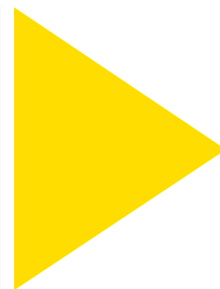
Calibratura

Grana P40 – P120



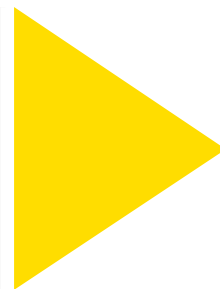
Levigatura ed asportazione

Grana P40 – P80



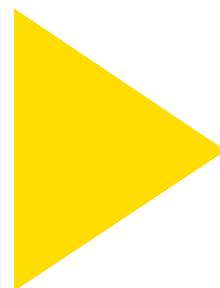
Finitura

Grana P120 – P320



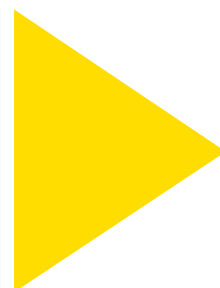
Levigatura di profili

Grana P120 – P240



Preparazione alla lucidatura

Grana P600 – P1500





Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1920 siawood ★★★★★
Carico di lavoro elevato



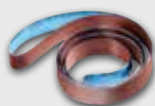
1920 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★
Molto flessibile per i raggi inferiori a 5 mm



1918 sialac ★★★★★

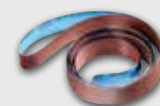


Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Carico di lavoro molto elevato



2936 siatur jj ★★★★★
Molto flessibile per i raggi superiori a 5 mm



1950 siaspeed ★★★★★☆



Consigli per la levigatura

Sostanze minerali



Applicazione

- Calibratura, finitura e preparazione alla lucidatura

Suggerimenti

- Lavorare con rullo di contatto duro e un tampone duro
- I nastri abrasivi con grana in ossido di alluminio sono i più idonei in termini di durata e qualità superficiale
- Scegliere una velocità di avanzamento molto più bassa rispetto al legno massiccio
- Eliminare precedentemente i residui in eccesso di colla con uno scalpello da legno o una fresatrice verticale
- I nastri si intasano prematuramente a causa dei resti di colla. Eventuali punti / strisce lucide indicano che l'abrasivo è giunto al termine del suo ciclo di vita
- Non saltare nessuna grana (come di solito avviene nella levigatura del legno)
- Per le grane da P800 consigliamo di utilizzare un gruppo di nastri trasversali
- Per la finitura utilizzare alternativamente il nastro trasversale e i gruppi di nastri alti al fine di ottenere una superficie impeccabile

Il consiglio dell'esperto:

La serie 1920 siawood e, in caso di grane ancora più fini, la 1918 sialac, grazie alla pregiata grana in ossido di alluminio, sono ideali per la levigatura a macchina di materiali minerali.



Velocità di taglio

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro manuale	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
Sostanze minerali	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	Orbita 3 – 5 mm Livello 5 – 6

Velocità di avanzamento

	Nastro a contatto	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/trasversale	Nastro per bordi	Nastro manuale	Nastro per profili	Ruota per profili	Levigatrice orbitale
Sostanze minerali	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	

Quantità massima di asportazione

Levigatura a nastro con rullo di contatto				Levigatura a nastro con tampone		
Grana	Cilindri	Asportazione in mm	Asportazione in pollici	Grana	Asportazione in mm	Asportazione in pollici
P036	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,50	< 0,02	P036	-	-
P040	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,40	< 0,015	P040	-	-
P060	Rullo in acciaio/gomma dura	< 0,30	< 0,012	P060	-	-
P080	Rullo in gomma di media durezza	< 0,20	< 0,008	P080	< 0,15	< 0,006
P100	Rullo in gomma di media durezza	< 0,15	< 0,006	P100	< 0,10	< 0,004
P120	Rullo in gomma morbida	< 0,10	< 0,004	P120	< 0,07	< 0,003
P150	Rullo in gomma morbida	< 0,05	< 0,002	P150	< 0,05	< 0,002
P180		-	-	P180	< 0,03	< 0,001
P220		-	-	P220	< 0,02	< 0,001
Più fine		-	-	Più fine	< 0,02	< 0,001

Ricerca prodotto
Vernice UV



La giusta scelta del prodotto per il processo

		Levigatura ed asportazione Grana P40 – P80	
		Levigatura intermedia di vernici Grana P240 – P600	
 		Levigatura di profili Grana P120 – P240	
		Preparazione alla lucidatura Grana P600 – P1500	
		Livellamento Grana P180 – P320	



Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1919 siawood ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1730 sialac ★★★★★

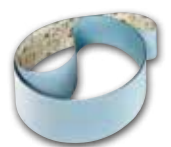


Alternativa

2747 siatur ★★★★★☆
La superficie migliore



1719 sialac ★★★★★



Ricerca prodotto
Vernice all'acqua



La giusta scelta del prodotto per il processo

		Levigatura ed asportazione Grana P40 – P80	
		Levigatura intermedia di vernici Grana P240 – P600	
 		Levigatura di profili Grana P120 – P240	
		Livellamento Grana P180 – P320	

Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1919 siawood ★★★★★



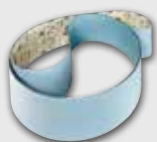
1719 sialac ★★★★★
La superficie migliore



2951 siatur h ★★★★★☆



1719 sialac ★★★★★

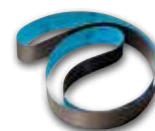


Alternativa

1918 sialac ★★★★★
Intasamento minimo



2747 siatur ★★★★★☆
Per una superficie particolarmente fine



Ricerca prodotto
Vernice PUR



La giusta scelta del prodotto per il processo

		Levigatura ed asportazione Grana P40 – P80	
		Levigatura intermedia di vernici Grana P240 – P600	
 		Levigatura di profili Grana P120 – P240	
		Preparazione alla lucidatura Grana P600 – P1500	
		Livellamento Grana P240 – P320	

Soluzione di levigatura perfetta

Raccomandazione

1919 siawood ★★★★★



1918 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1918 sialac ★★★★★



Alternativa

2747 siatur ★★★★★☆
La superficie migliore



1719 sialac ★★★★★
Per l'utilizzo in caso di vernici che si intasano fortemente



Consigli per la levigatura **Vernice UV, vernice all'acqua e vernice PUR**



Levigatura intermedia della vernice

Applicazione

- Tagliare le fibre di legno dopo la prima passata di verniciatura
- Aumentare l'adesione della vernice
- Eliminare errori di verniciatura, come la buccia d'arancia, le inclusioni di polvere e le irregolarità

Suggerimenti

- Attenersi sempre alle raccomandazioni del fornitore della vernice
- Un buon impianto di aspirazione della polvere riduce il deposito della polvere sul pezzo da lavoro e previene il precoce intasamento dell'abrasivo
- La limitazione al minimo necessario della pressione di contatto contribuisce a ridurre sensibilmente la produzione di calore della vernice, migliorando notevolmente la qualità superficiale del pezzo da lavoro e prolungando la durata dell'abrasivo

Levigatura con smerigliatrice portatile

- Scegliere macchine con orbita ridotta, idealmente di 2–3 mm, infatti le macchine con orbita maggiore asportano troppa vernice
- Se possibile, impiegare una levigatrice con platorello morbido o extra-morbido. I platorelli duri infatti sono troppo aggressivi e asportano troppo materiale
- In caso di vernici con elevata tendenza a impastarsi, ridurre la velocità di taglio (livello 3–4 su 6)

Levigatrice a nastro alto

- La levigatura a nastro con tampone consente di ottenere superfici più uniformi e più fini rispetto alla levigatura a nastro con ruota di contatto
- Per aumentare la durata dei nastri abrasivi, prediligere macchine con sistemi di pulizia, quali ad es. soffiatura del nastro
- Armonizzare la velocità di avanzamento (tra 10–18 m/min o 33–59 ft/min) col processo di lavoro e col sistema di verniciatura, in modo da prevenire l'inutile riscaldamento della superficie da trattare e da ritardare l'intasamento dei nastri di levigatura
- Per ottenere una levigatura il più possibile uniforme si consiglia l'utilizzo di una levigatura incrociata (nastro longitudinale / trasversale)

Eliminare errori di verniciatura





Applicazione

- Eliminare colature di vernice, buccia d'arancia e inclusioni di polvere

Suggerimenti





- Gli sporchini possono essere lavorati con levigatrici manuali (levigatrici orbitali o rotorbitali)
- Il tessuto non tessuto e gli abrasivi con supporti morbidi si adattano alla struttura della superficie e non producono il risultato desiderato
- Le applicazioni su ampie superfici consentono di ottenere i risultati migliori con le macchine a nastro alto
- Prudenza in caso di superfici trattate con corrosivi

Velocità di taglio

	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/ trasversale	Nastro per profili	Levigatrice orbitale
				
Vernice	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	3 – 6 m/s 10 – 20 ft/s	Orbita 2 – 3 mm Livello 3-4

* Elevate velocità di taglio nella verniciatura intermedia (da 8-12 m/s o 26-39 ft/s) di norma solo per vernici in poliesteri saturo

Velocità di avanzamento

	Nastro a tampone	Nastro longitudinale/ trasversale	Nastro per profili	Levigatrice orbitale
				
Vernice	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	

Quantità massima di asportazione

Levigatura a nastro con rullo di contatto

			
	Grana	Asportazione in mm	Asportazione in pollici
	P180	< 0,05	< 0,002
	P220	< 0,03	< 0,001
	Più fine	< 0,03	< 0,001


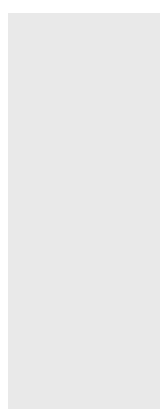
Soluzione di sistema Preparazione alla lucidatura



Levigatura a nastro

1 Fondo/pellicola di fondo	2 Levigatura intermedia  ★★★★★ 1918 sialac Grana P220 	3 Levigatura intermedia   ★★★★★ 1918 sialac Grana P280 	4 Applicazione del fondo catalizzato	5 Levigatura intermedia  ★★★★★ 1918 sialac Grana P320 	6 Applicazione del fondo catalizzato	7 Levigatura intermedia   ★★★★★ 1918 sialac Grana P500 
--------------------------------------	---	---	--	---	--	---

Lucidatura

Tonalità di colore scura 		Disco in pelle d'agnello + siachrome cut   		Disco di lucidatura nero + siachrome finish   	
Tonalità di colore chiara 		Disco in pelle d'agnello + siachrome cut   		Disco di lucidatura giallo + siachrome finish   	



Levigatura con smerigliatrice portatile

8

Applicazione della vernice di copertura
3x umido ad umido

9 Levigatura intermedia



1719 sialac
Grana P800



10 Preparazione
alla lucidatura



1950 siaspeed
Grana P1200



11 Preparazione
alla lucidatura



1950 siaspeed
Grana P1200



12 Preparazione
alla lucidatura



7940 siaair
Grana P3000
+ siachrome Magic



Per una superficie perfetta

siachrome Pearl +
Pressione di applicazione



Prodotti





1719 sialac



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	carburo di silicio
Granulometria:	220–800
Supporto:	carta E
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta
Legante:	doppia resina
Rivestimento speciale:	stearato
Equipaggiamento:	TopTec

La migliore qualità superficiale su vernici morbide – La qualità superficiale ottimale si ottiene con 1719 sialac. L'ulteriore rivestimento in stearato genera una maggiore durata lasciando invariato il risultato di levigatura.

Vantaggi

- Superfici perfette, grazie a TopTec
- La struttura morbida ed il legante flessibile garantiscono una superficie finissima
- Intasamento ridotto, grazie alla cosparsione aperta
- Supporto in carta E flessibile e adattabile

Applicazioni

- Livellamento di fondi
- Levigatura di fondi catalizzati
- Levigatura intermedia di vernici

Materiali

Vernice all'acqua; vernice PUR; vernice NC

Formati di confezionamento



Impiego



1730 sialac



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	carburo di silicio
Granulometria:	180–600
Supporto:	carta E
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta
Legante:	doppia resina
Equipaggiamento:	TopTec, cosparsione aperta

Per una lunga durata nella levigatura industriale della vernice – 1730 sialac è sinonimo di lunga durata e qualità costante. Ideale per vernici dure in ambito industriale.

Vantaggi

- La migliore qualità di superficie nella levigatura di sistemi di verniciatura industriali
- Prestazioni uniformi per l'intera durata utile del prodotto
- Superfici perfette, grazie a TopTec

Applicazioni

- Levigatura intermedia di sistemi di verniciatura industriali
- Levigatura finale in preparazione alla verniciatura

Materiali

Vernice UV; vernice PUR; foglio di melamina

Formati di confezionamento



Impiego



1749 siaral f



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	carburo di silicio
Granulometria:	36-400
Supporto:	carta F
Tipo di cosparsione:	chiusa
Legante:	doppia resina
Equipaggiamento:	TopTec

Il numero 1 nella levigatura a nastro di pannelli in MDF, HDF e masonite – Specializzato nel livellamento di pannelli in MDF, HDF e masonite, 1749 siaral f non offre soltanto una lunga durata, ma anche risultati eccellenti nella finitura delle superfici.

Vantaggi

- Lunga durata nella levigatura di pannelli in fibra a media ed alta densità e in masonite
- Superfici perfette, grazie a TopTec
- Processo senza polvere: la costruzione antistatica riduce l'adesione della polvere sul nastro abrasivo, sul pezzo da lavoro e sulla macchina
- Massima qualità superficiale
- Ottima finitura su legno massiccio e impiallacciatura

Materiali

Pannello in masonite; pannello in MDF; legno tenero; legno duro; plastica; stucco; fondo catalizzato; vernice PUR; vernice UP; vernice UV; pietra; pannello in fibra minerale

Formati di confezionamento



Applicazioni

- Livellamento di bordi e superfici di pannelli MDF, ad alta densità e in masonite
- Calibratura
- Levigatura finale in preparazione alla verniciatura
- Levigatura finale per elementi di testa in legno e impiallacciature pregiate
- Levigatura intermedia di vernici

Impiego



1918 sialac



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	240-600
Supporto:	carta E
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta
Legante:	doppia resina
Tecnologia:	TopTec
Rivestimento speciale:	stearato

Il nastro per vernice che garantisce un'asportazione elevata e una lunga durata. Diversamente dalle altre serie per vernice, 1918 sialac è dotato di grana all'ossido di alluminio, che consente di ottenere valori di asportazione particolarmente elevati. Il rivestimento in stearato assicura una maggiore durata del nastro.

Vantaggi

- Superfici perfette, grazie a TopTec
- Intasamento ridotto, grazie alla cosparsione aperta
- Elevata asportazione e buona finitura

Applicazioni

- Livellamento di fondi e fogli di melamina
- Levigatura intermedia di vernici
- Finitura prima della verniciatura

Materiali

Vernice PUR; foglio di melamina; vernice UP; sostanze minerali; legno massiccio

Formati di confezionamento



Impiego



1919 siawood



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	36–220
Supporto:	carta F
Tipo di cosparzione:	elettrostatica aperta
Legante:	doppia resina

In qualità di prodotto universale, 1919 siawood, con le sue straordinarie caratteristiche nelle applicazioni su legno e vernici, risponde ai più elevati requisiti per l'industria della lavorazione del legno e l'artigianato.

Vantaggi

- Prodotto Premium per i massimi requisiti qualitativi nella levigatura a nastro del legno
- Intasamenti minimi, grazie alla moderna tecnologia di cosparzione
- Ottime prestazioni e lunga durata utile
- Asportazione molto elevata e buona finitura
- Eccellente stabilità e rigidità del supporto
- Costi di levigatura ridotti, grazie alla maggiore durata ed alle meno frequenti sostituzioni del nastro

Materiali

Legno tenero; legno duro; legno contenente resina; sostanze minerali; plastica; stucco; fondo catalizzato

Formati di confezionamento



Applicazioni

- Calibratura di superfici
- Carteggiatura di legno massiccio e materiali legnosi
- Finitura di legno massiccio, impiallacciati e materiali legnosi

Impiego



1920 siawood



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	120–P320
Supporto:	carta F
Tipo di cosparzione:	chiusa
Legante:	doppia resina

Come specialista per la levigatura a nastro di legno duro, il 1920 siawood offre una elevata capacità di asportazione e superfici fini – e convince nelle applicazioni di calibratura, levigatura intermedia e finitura con risultati di alta qualità in tutto il range delle granulometrie.

Vantaggi

- Superfici perfette, grazie a TopTec
- Processo senza polvere: la costruzione antistatica riduce l'adesione della polvere sul nastro abrasivo, sul pezzo da lavoro e sulla macchina
- Ottimo rendimento e superfici accurate nel trattamento del legno duro nell'intera granulometria
- Elevata qualità superficiale nella levigatura su legno duro
- Alta qualità superficiale nelle grane fini

Materiali

Legno duro; vernice UV; vernice UP; vernice PUR; sostanze minerali

Formati di confezionamento



Applicazioni

- Levigatura intermedia di superfici
- Finitura di superfici
- Levigatura intermedia di vernici poliestere
- Calibratura di superfici
- Eliminazione di bordi, di listelli incollati e di eccedenze

Impiego



1950 siaspeed grane fini



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio, P800 – P1500
Granulometria:	600–1500
Supporto:	film plastico
Tipo di cosparsione:	procedimento speciale
Legante:	doppia resina
Rivestimenti speciali:	stearato

A tutto gas verso una finitura perfetta – Che si tratti di opacizzare la vernice vecchia o la vernice nuova, verniciare parti adiacenti o rimuovere inclusioni di polvere e bucce d'arancia, 1950 siaspeed grane fini affronta tutte le superfici più impegnative grazie alla sua gamma di granulometrie fini.

Vantaggi

- Levigatura omogenea
- Struttura uniforme dell'abrasivo su pellicola
- Eccellente qualità superficiale
- Impiego ottimale sulle superfici lucidabili a specchio

Applicazioni

- Preparazione alla lucidatura con nastro longitudinale / trasversale (impiego stazionario)
- Levigatura intermedia di vernici

Materiali

Vernice; sostanze minerali

Formati di confezionamento



Impiego



1960 siarexx



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	40; 60–320; 400–600
Supporto:	carta C, P040 – P240 carta B, P280 – P600
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta
Legante:	doppia resina
Rivestimento speciale:	stearato, P080 – P600

Lo standard per legno, vernice e colore – Con 1960 siarexx cut avrete a disposizione un prodotto universale, convincente sotto ogni punto di vista, per la levigatura manuale e con smerigliatrice portatile nelle applicazioni su legno e vernice.

Vantaggi

- Prodotto universale allround per applicazioni su legno e vernice
- L'elevata flessibilità assicura una carteggiatura agevole sui bordi e negli angoli
- Intasamento ridotto
- Buone caratteristiche di finitura

Applicazioni

- Livellamento di legno massiccio
- Levigatura intermedia di vernici su superfici piane e smussi
- Livellamento di fondi, fondo catalizzato e stucco
- Levigatura finale in preparazione alla verniciatura

Materiali

Legno tenero; legno duro; legno contenente resina; vernice all'acqua; vernice UP; vernice PUR; vernice NC; vernice UV; vernice acrilica; sostanze minerali; colori vecchi; vernice vecchia; fondo catalizzato; fondo; stucco; plastica; pannello in fibra minerale; gesso; pannelli in fibra di gesso

Formati di confezionamento



Impiego



2728 siapan



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	carburo di silicio
Granulometria:	40–180
Supporto:	tessuto Z, poliestere
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta, P040 – P100 chiusa, P120 – P180
Legante:	doppia resina
Equipaggiamento:	TopTec

Il nastro abrasivo abile e molto robusto dalla sgrossatura alla finitura – Grazie al suo utilizzo universale, 2728 siapan offre i migliori presupposti per la migliore qualità. Con il suo supporto in poliestere particolarmente stabile offre risultati costanti anche in caso di impieghi estremi e lunghe durate, dalla calibratura alla finitura.

Vantaggi

- Adatto per l'intero processo di levigatura: dalla calibratura alla finitura
- Adatto per tutte le levigatrici industriali
- Elevata resistenza allo strappo
- Elevata resistenza ai fattori climatici
- Possibilità di sopportare elevate forze laterali causate dall'oscillazione del nastro
- Adatto per frequenti cambi del nastro
- Adatto a nastri con sviluppi (lunghezza) molto lunghi
- Semplice da maneggiare
- Impermeabile e lavabile

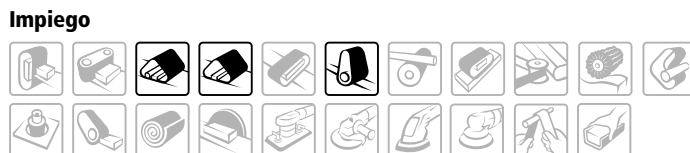
Applicazioni

- Calibratura
- Levigatura intermedia
- Finitura
- Livellamento di pannelli in masonite, pannelli MDF e truciolari
- Livellamento di pannelli in compensato, in paniforte e in legno massiccio

Materiali

Pannello truciolare; pannello in masonite; pannello in MDF; pannello in HDF; materiale legnoso; pannello in fibra minerale; sostanze minerali

Formati di confezionamento



2747 siatur



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	carburo di silicio
Granulometria:	60–320; 400; 600
Supporto:	tessuto JJ, cotone
Tipo di cosparsione:	chiusa
Legante:	doppia resina
Rivestimento speciale:	refrigerante attivo, per ridurre la temperatura

In qualità di esperto per la smerigliatura di raccordi, il flessibile nastro abrasivo 2747 siatur al carburo di silicio convince grazie ad una grande adattabilità ai contorni, alle forme arrotondate nonché ai profili e garantisce risultati di alta qualità – dalla sbavatura fino alla strutturazione e alla levigatura finale dei metalli difficilmente truciolabili e dei metalli non ferrosi.

Vantaggi

- Lunga durata
- Elevata flessibilità
- Eccellente qualità superficiale
- Grande adattabilità a contorni, forme arrotondate e profili

Applicazioni

- Raccordatura di forme su pannelli MDF
- Levigatura a profilo per raggi superiori a 5 mm
- Levigatura intermedia di vernici su pezzi in lavorazione profilati

Materiali

Pannello truciolare

Formati di confezionamento



2918 siapan



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio semi-friabile
Granulometria:	36–120
Supporto:	tessuto Z, poliestere
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta: P036 – P060 chiusa: P080 – P120
Legante:	doppia resina
Tecnologia:	TopTec

Specializzato per la levigatura di materiali legnosi teneri e duri, il 2918 siapan convince, oltre che per la sua robustezza e stabilità trasversale, anche per una ottimale capacità di asportazione nelle grane grosse – sia come nastro largo che come nastro segmentato.

Vantaggi

- Processo senza polvere: la costruzione antistatica riduce l'adesione della polvere sul nastro abrasivo, sul pezzo da lavoro e sulla macchina
- Elevata stabilità trasversale dei nastri
- Elevata asportazione nella lavorazione del legno duro e tenero di grana grossa
- Può essere montato e smontato più volte dalla macchina
- Impermeabile e lavabile

Applicazioni

- Calibratura, levigatura intermedia, finitura
- Livellamento di pannelli in compensato, in paniforte e in legno massiccio
- Calibratura e levigatura di elementi in legno massiccio
- Calibratura, carteggiatura e levigatura intermedia
- Sgrossatura nella produzione di compensato e di pannelli legno massiccio incollati
- Finitura di pannelli in legno massiccio incollati

Materiali

Legno duro; legno tenero; legno contenente resina; materiale legnoso

Formati di confezionamento



Impiego



2920 siawood x



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	16; 24–240; 320
Supporto:	tessuto Y, cotone, P016 – P050 tessuto X, cotone, P060 – P320
Tipo di cosparsione:	elettrostatica: P016 – P120 chiusa: P150 – P320
Legante:	doppia resina
Equipaggiamento:	TopTec

Per prestazioni ottimali sul legno tenero – 2920 siawood è l'ideale per la levigatura a nastro nella produzione di pannelli in compensato e in legno tenero e consente elevata asportazione, lunga durata e finitura di buona qualità, dalla sgrossatura alla finitura.

Vantaggi

- Superfici perfette, grazie a TopTec
- Processo senza polvere: la costruzione antistatica riduce l'adesione della polvere sul nastro abrasivo, sul pezzo da lavoro e sulla macchina
- Lunga durata, grazie all'estrema resistenza del supporto e alla tecnologia di cosparsione ottimizzata
- Elevata asportazione nella lavorazione del legno duro e tenero di grana grossa

Applicazioni

- Levigatura a filo di bordi
- Levigatura nella produzione di compensato
- Levigatura intermedia nella produzione di compensato
- Levigatura di pannelli in legno tenero incollati
- Levigatura intermedia di pannelli in legno tenero incollati
- Finitura di pannelli in legno tenero incollati
- Levigatura ed asportazione di colori e vernici

Materiali

Legno tenero; legno duro; legno contenente resina; sostanze minerali; vernice vecchia; colori vecchi; stucco; fondo catalizzato; pannello in compensato; pannello in MDF; pannello in masonite

Formati di confezionamento



Impiego



2936 siatur jj



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	60-320
Supporto:	tessuto JJ, cotone
Tipo di cosparsione:	chiusa
Legante:	doppia resina

Elevata flessibilità per profili, forme arrotondate e contorni con raggi da 5 a 10 mm – Concepito per la levigatura di profili con raggi da 5 a 10 mm, 2936 siatur jj consente una grande precisione di forma nella levigatura a nastro di profili e garantisce risultati precisi per quanto riguarda la levigatura di pezzi in lavorazione profilati.

Vantaggi

- Grande precisione di forma nella levigatura a nastro di profili
- Perfettamente idoneo alla levigatura manuale su pezzi in lavorazione torniti
- Grande adattabilità a contorni, forme arrotondate e profili
- Si piega e si taglia facilmente per l'uso in diversi formati
- Adatto per cilindri pneumatici
- Idoneo per ruote lamellari

Materiali

Legno tenero; legno duro; legno contenente resina; sostanze minerali; fondo; stucco; fondo catalizzato; vernice UP; vernice PUR; vernice NC; vernice UV; vernice all'acqua

Formati di confezionamento



Applicazioni

- Raccordatura di forme su profili e contorni
- Finitura di profili e contorni
- Levigatura intermedia di smussi e profili
- Levigatura a profilo per raggi superiori a 5 mm

Impiego



2951 siatur h



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	40; 60-320; 400; 600
Supporto:	tessuto H, cotone
Tipo di cosparsione:	chiusa
Legante:	doppia resina
Tecnologia:	siasoft

Fino alla perfetta finitura in caso di pezzi in lavorazione profilati con raggi da 2 a 5 mm – Nelle attività di levigatura manuale / con smerigliatrice portatile, in presenza di raggi da 2 a 5 mm, 2951 siatur h mette in mostra i suoi punti di forza come l'elevata adattabilità e la precisione di forma soprattutto nella levigatura iniziale, intermedia e finale su colori, vernici, stucchi e fondi catalizzati.

Vantaggi

- Grande precisione di forma nella levigatura a nastro di profili
- Grande adattabilità a contorni e forme
- Idoneo per ruote lamellari

Materiali

Legno tenero; legno duro; legno contenente resina; pannello in masonite; vernice UP; vernice PUR; vernice NC; vernice UV; vernice all'acqua; vernice acrilica; stucco; fondo catalizzato; fondo; sostanze minerali; plastica; gesso; pannelli in fibra di gesso

Formati di confezionamento



Applicazioni

- Finitura di profili e contorni
- Levigatura intermedia di vernici su forme arrotondate e profili
- Levigatura a profilo per raggi superiori a 2 mm
- Livellamento di colori, vernici, stucco, fondo catalizzato e materie plastiche

Impiego



3708 siapan



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	carburo di silicio
Granulometria:	36–150
Supporto:	combinazione carta / tessuto
Tipo di cosparsione:	elettrostatica aperta: P036 – P100 chiusa: P120 – P150
Legante:	doppia resina
Tecnologia:	TopTec

I nastri high-tech della serie speciale 3708 siapan si adattano in modo straordinario alle operazioni di calibratura, levigatura intermedia e finale di pannelli truciolari, pannelli di compensato, pannelli di legno incollati e per l'edilizia.

Vantaggi

- Possibilità d'impiego come nastro largo e nastro segmentato
- Adatto per l'intero processo di levigatura: dalla calibratura alla finitura
- Risultato di levigatura fine, grazie alla stabilità del supporto
- Durata particolarmente elevata
- Basse sollecitazioni sui tamponi di levigatura
- Supporto di resistenza e stabilità molto elevate

Applicazioni

- Calibratura
- Levigatura intermedia
- Finitura
- Livellamento di pannelli in masonite, pannelli MDF e truciolari
- Livellamento di pannelli in laminato (lato posteriore)
- Livellamento di pannelli in compensato, in paniforte e in legno massiccio

Materiali

Pannello truciolare; pannello in MDF; pannello in HDF; materiale legnoso; laminato HPL; pannello in fibra minerale; sostanze minerali

Formati di confezionamento



Impiego



7900 sianet



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio blu / ossido di alluminio friabile
Granulometria:	80–240; 320; 400–600
Supporto:	tessuto
Tipo di cosparsione:	elettrostatica
Legante:	doppia resina
Equipaggiamento:	siafast; sianet

Il potente abrasivo a rete – La speciale struttura del supporto a rete di 7900 sianet consente di lavorare senza polvere, alle massime prestazioni di levigatura.

Vantaggi

- Aspirazione della polvere su tutta la superficie
- Elevata asportazione, senza intasamenti
- Massima efficienza e produttività
- Elevata resistenza allo strappo, grazie allo stabile supporto a rete

Applicazioni

- Levigatura ed asportazione di vecchie vernici laccate, colori e scoloriture, vecchi colori e vernici, fibre di legno distaccate, assi, terrazze in legno e bordi piscina, colori screpolati o con scarsa aderenza
- Livellamento di superfici stuccate e delle superfici per una migliore aderenza del colore
- Levigatura a spianare di irregolarità

Materiali

Vernice acrilica; vernice vecchia; fondo catalizzato; gesso; pannelli in fibra di gesso; pellicola di fondo; fondo; legno duro; legno contenente resina; pannello in HDF; foglio di melamina

Formati di confezionamento



Impiego



7940 siaair



Caratteristiche del prodotto

Tipo di grana:	ossido di alluminio
Granulometria:	240; 360; 500–1000; 1500–2000; 3000–4000
Supporto:	tessuto con supporto in materiale espanso
Tipo di cosparzione:	procedimento speciale
Legante:	doppia resina
Tecnologia:	siafast

Che si tratti di opacizzazione, finitura o preparazione alla lucidatura, con la tecnologia siaair ottimizzata di 7940 siaair avrete i migliori presupposti per una finitura perfetta nella levigatura ad umido e a secco.

Vantaggi

- Elevate asportazioni ed eccellente finitura
- Intasamenti ridotti nella levigatura ad umido e a secco
- Grande adattabilità a contorni, forme arrotondate e profili
- Superfici perfette grazie all'effetto ammortizzante dell'espanso
- Impermeabile e lavabile
- Resistente agli sverniciatori al silicone

Applicazioni

- Opacizzazione di vernici convenzionali vecchie e nuove e di materiali compositi
- Levigatura di fondi catalizzati in punti di difficile accesso
- Preparazione alla lucidatura per superfici brillanti

Materiali

Colore; vernice; vernice vecchia; Gelcoat poliestere; plastica; Plexiglass; materiali compositi

Formati di confezionamento



Impiego





Know-how













Sequenza ottimale delle grane

Una sequenza ottimale delle grane nel processo di levigatura non solo influisce positivamente sul risultato finale, ma anche contribuisce in misura determinante ad un trattamento estremamente vantaggioso delle superfici. Per raggiungere questo obiettivo, non bisognerebbe saltare mai neppure una grana!

Per esempio:



Le principali eccezioni a questo concetto sono:

Da	A	Osservazioni
Levigatura a nastro con rullo di contatto 	Levigatura a nastro con tampone 	Successivamente usare una grana più fine p. es. P150 e P180
Levigatura a nastro trasversale 	Levigatura a nastro con tampone 	Utilizzare la stessa grana p. es. P150 e P150
Levigatura a nastro con tampone 	Levigatura rotorbitale 	Utilizzare la stessa grana p. es. P150 e P150
Levigatura rotorbitale 	Levigatura manuale 	Saltare due grane p. es. P150 e P240

Simboli



Levigatura a nastro con tampone



Levigatura con manicotti



Levigatura a nastro per bordi



Levigatura a nastro con rullo di contatto



Levigatura a nastro alto con rullo di contatto /
tampone combinato



Rotoli



Levigatura a nastro largo con tampone



Levigatura a disco stazionario



Levigatura a nastro trasversale



Levigatrici orbitali



Levigatura a nastro alto con rullo di contatto



Smerigliatrici angolari



Levigatura a cilindro pneumatico



Levigatrice a delta



Levigatura a nastro lungo



Levigatrice rotorbitale;
Levigatrice rotativa



Levigatura a nastro di profili



Levigatura manuale per profili



Levigatura /finitura con spazzole abrasive



Levigatura manuale con tampone manuale



Levigatura a nastro libero

Panoramica dei nastri abrasivi di dimensioni standard

Ordinate i nastri nelle nostre nuove dimensioni standard e approfittate di un prezzo più vantaggioso rispetto alle dimensioni non standard

Nastri per levigatrici portatili e manicotti (larghezza: 30–390 mm / lunghezza: fino a 950 mm)

Nastri stretti, per bordi e lunghi (larghezza: 25–399 mm / lunghezza: fino a 8500 mm)

Nastri lunghi (larghezza: 6–30 mm / lunghezza: fino a 950 mm)

I nastri con una larghezza inferiore a 75 mm e una lunghezza inferiore a 300 mm non possono essere prodotti.

Larghezza in mm		Lunghezza in 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	

Nastri alti su supporto in carta

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

Nastri segmentati su richiesta

Larghezza in 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

Nastri alti su supporto in tela

(1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, solo fino a 600 mm di larghezza: 2546, 2945, 2946)

Larghezza in 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

Lunghezza in mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Lunghezza in mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Esempio: 1310 mm (larghezza) x 2620 mm (lunghezza)





Pannello truciolare

(costituito principalmente di trucioli di legno)

I pannelli truciolari sono composti di trucioli ed altre particelle di legno, incollati tra loro sotto pressione. Esso è resistente agli urti e al vento in quanto nel corso della sua fabbricazione è previsto un graduale passaggio dal truciolato grossolano dello strato intermedio al truciolato fine della superficie. Generalmente il pannello truciolare viene impiallacciato o coperto da uno strato di rivestimento. Poiché il pannello truciolare è molto grezzo sui lati, questi non vengono mai lavorati ma muniti, ad esempio, di bordi in legno massiccio.



MDF

(costituito principalmente di fibre legnose)

Il pannello in MDF (pannello di fibra a media densità) è un materiale costituito di fibre legnose. Per le sue caratteristiche tecniche, l'MDF fa parte dei prodotti in fibra legnosa a più forte crescita nel mondo. Si utilizza preferibilmente legno di conifera privato della corteccia e finemente sminuzzato. Con un accurato procedimento di pressatura si ottiene un materiale a base legnosa uniformemente omogeneo in senso longitudinale e trasversale. Il pannello in MDF si presta molto bene alla lavorazione ed ha molteplici possibilità d'impiego. Il pannello in MDF è soprattutto utilizzato come lastra di supporto per pavimenti in laminato e nell'industria dei mobili, dove è molto apprezzata la possibilità di lavorazione dei bordi (profilatura).



Compensato

(costituito principalmente di fogli di legno)

Col termine compensato si indica un materiale costituito da diversi fogli di legno sovrapposti e incollati l'uno sull'altro con un'angolazione di circa 90 gradi. In questo modo le fibre delle superfici visibili risultano parallele su entrambi i lati. Il numero degli strati sovrapposti è perciò dispari. Il compensato è disponibile in diversi tipi di legno e la sua levigatura deve essere effettuata con l'abrasivo previsto per il singolo tipo di legno, poiché viene levigato solo lo strato esterno che non contiene leganti. Il compensato è utilizzato soprattutto nella costruzione di mobili e di modelli, come pure nelle rifiniture interne.



Legno duro

Per il suo grande quantitativo di fibre e per la sua struttura fittamente vascolarizzata, il legno duro è solido e pesante.

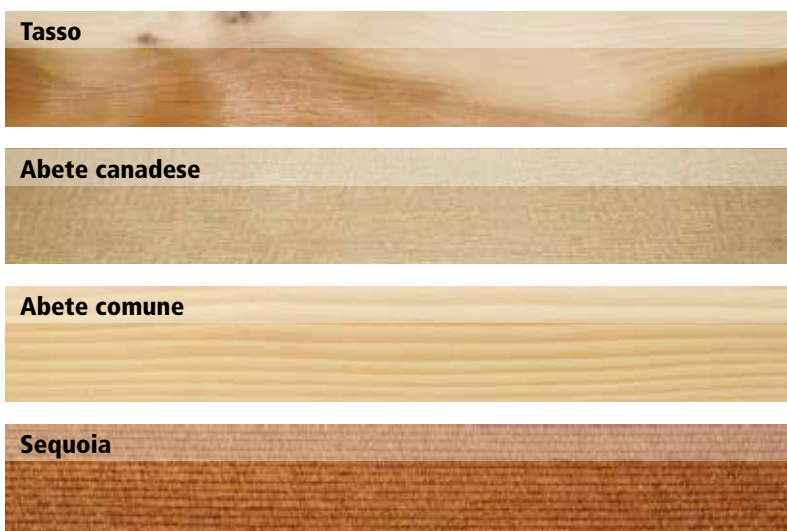
Poiché cresce lentamente, questo legno è duro e compatto e perciò difficile da lavorare.



Legno con resina / olio

Sia il legno duro che il legno dolce possono contenere nelle cellule sostanze resinose od oleose. Esse servono a difendere l'albero da condizioni atmosferiche estreme e ne favoriscono la guarigione dopo danni meccanici.

Le resine e gli olii influiscono negativamente sulle operazioni di levigatura del legno.



Legno tenero

Con «legno dolce» a differenza del «legno duro» si intende un legno più leggero. Poiché le piante in legno dolce tendenzialmente crescono più rapidamente di quelle in legno duro, la loro struttura vascolare è in confronto rada e aperta.

Il legno perciò è più morbido e più sensibile alla pressione, e pertanto più facile da lavorare.



Sostanze minerali classiche

Le sostanze minerali classiche sono impegnative da lavorare. Una grana abrasiva idonea è l'ossido di alluminio bianco, l'ossido di alluminio semi-friabile e l'ossido di alluminio ceramico. Il carburo di silicio non è adatto a queste sostanze.

Gli errori nella scelta delle fasi di lavorazione si notano maggiormente e soprattutto solo verso la fine delle fasi di lavorazione. Si consiglia di prestare particolare attenzione al rispetto delle fasi di lavorazione. Perfino singoli graffi più profondi si ripresentano durante la lucidatura e rovinano la superficie.

Nella categoria delle sostanze minerali classiche rientrano ades. Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® e Marlan®.



Sostanze minerali molto dure

Le sostanze minerali più dure sono molto più resistenti ai graffi. In questo modo è possibile contrastare gli svantaggi delle sostanze minerali classiche, quali ad esempio la ridotta resistenza ai graffi.

Tuttavia, raggiungere il grado di brillantezza su questi materiali è altrettanto impegnativo. Per lavorare questi materiali in modo professionale si raccomanda di utilizzare gli abrasivi al diamante.

sia Abrasives offre prodotti al diamante per questa applicazione. In questo modo è possibile lavorare in modo efficiente prodotti come il Silestone ma anche pietre naturali come il marmo e il granito.



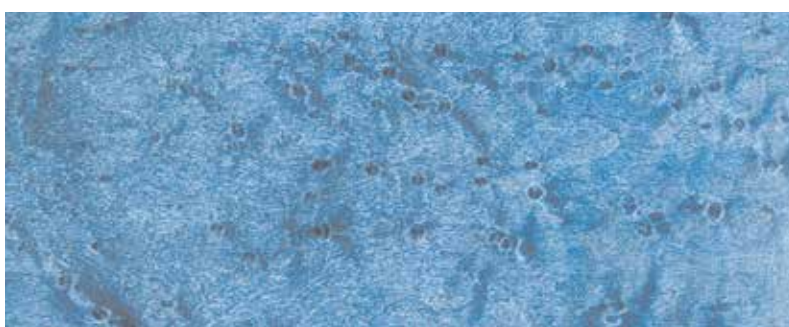
Vernici UV

- Praticamente esenti da solventi
- Percentuale di contenuto solido ca. 99 %
- L'indurimento tramite irradiazione UV consente tempi di lavorazione rapidi
- Strato sottile di vernice (industria dei mobili), rivestimento in parquet industriale
- Utilizzabili soprattutto su pezzi da lavoro piani, in quanto applicate principalmente tramite cilindatura
- Molto resistente



Vernici UP (poliestere insaturo)

- Sistema soprattutto a due componenti; l'indurimento si ottiene con l'aggiunta di reticolante
- Percentuale di contenuto solido ca. 90 %
- Realizzabili strati di spessore alto
- Perdite minime della vernice
- Verniciatura molto dura e resistente
- Levigatura intermedia piuttosto grezza (P150–P240), con la quale viene migliorata l'adesività



Vernici ad acqua

- Utilizzo dell'acqua come diluente
- Percentuale di contenuto solido ca. 30–40 %
- Essiccazione fisica, indurimento parzialmente chimico
- Gestione più lunga e dispendiosa dei tempi d'essiccazione
- Con l'assorbimento d'acqua le fibre legnose tendono maggiormente ad evidenziarsi
- Vernici principalmente termoplastiche
- Elevata tendenza all'intasamento dell'abrasivo



Vernici NC (nitrocellulosa)

- Contengono solvente
- Percentuale di contenuto solido ca. 20 %
- Essiccazione fisica
- Strati di spessore modesto
- Termoplastiche
- Graffi di levigatura rapidamente visibili nel legno e nella vernice



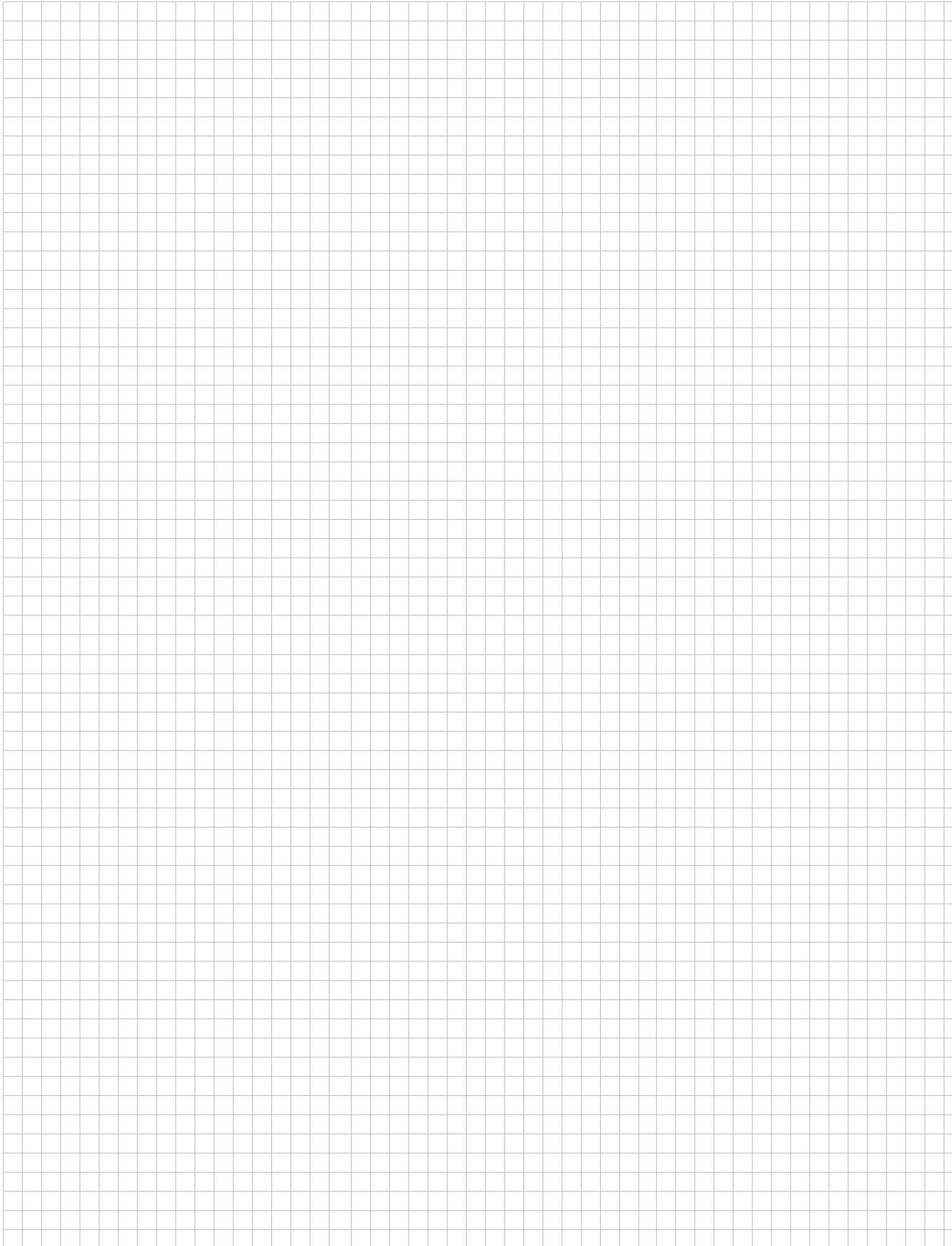
Vernici PUR (poliuretano)

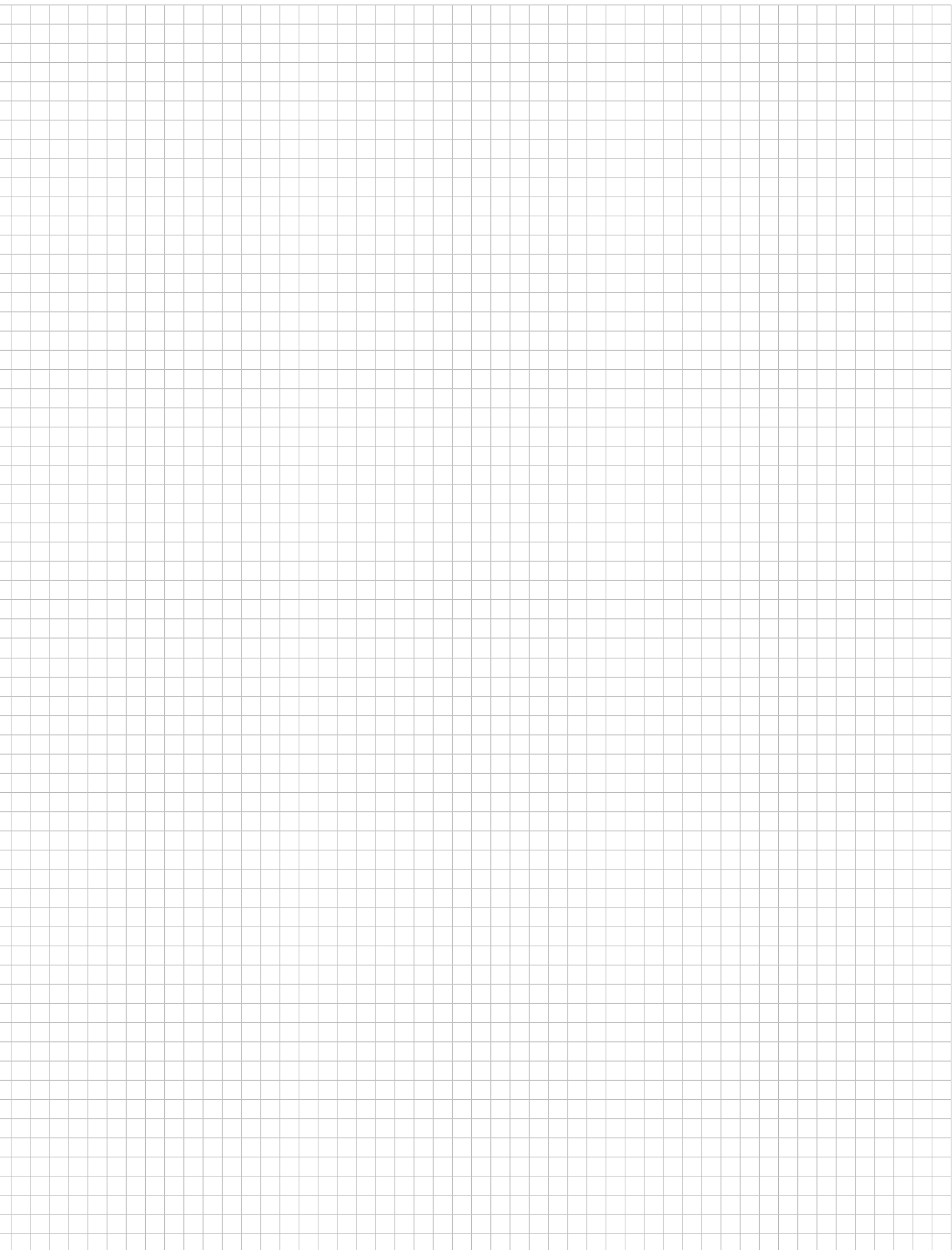
- Contengono solvente
- Percentuale di contenuto solido ca. 30–40 %
- Essiccazione fisica, indurimento chimico
- Quanto più dura è la vernice, tanto minore è la tendenza all'intasamento dell'abrasivo



Oli/cere

- Protezione naturale del legno, p.es ricavata da semi di lino (impregnazione)
- L'olio viene assorbito dal legno e riempie le cavità delle cellule
- Non forma pellicola







La vostra soluzione per superfici perfette
www.sia-abrasives.com



0020.9894.01
06.263.it.05.2021 – F 03E 008 6PH
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

