



Przemysł meblarski

Profesjonalne technologie szlifowania litego drewna i materiałów drewnopochodnych





Przemysł produkcji płyt

Strona 12

Przemysł meblarski

Strona 16

Wyszukiwarka produktów

Strona 8

Etapy zastosowania

Strona 10

Produkty

Strona 44

Know-how

Strona 56

sia Abrasives



sia Abrasives – Twój specjalista w branży materiałów ściernych

Profesjonalne technologie szlifowania dla przemysłu i rzemiosła to nasza pasja.

Nasze jasno zdefiniowane procesy szlifowania do wszystkich materiałów i zastosowań oznaczają, że zawsze jesteśmy w stanie znaleźć właściwe rozwiązanie, które umożliwi uzyskanie idealnej powierzchni.

Będąc jednym z największych na świecie producentów wysokiej jakości materiałów ściernych, opracowujemy i wytwarzamy materiały ściernie o najróżniejszych kształtach, wymiarach i specyfikacjach.

Nasza oferta to Twój klucz do **idealnej powierzchni**





Rozwiązania dla profesjonalistów

Wydajne i ekonomiczne

- Technologie szlifowania sia Abrasives znajdują zastosowanie w wielu branżach przemysłowych.
- Kompleksowe analizy procesu szlifowania skutkują szybkimi i ekonomicznymi zastosowaniami.
- Najwyższym celem jest wydajność procesu pracy.



Najwyższa jakość

Lider w dziedzinie innowacyjnych technologii

- Najnowsze metody oraz technologie produkcji są gwarancją najwyższej jakości.
- Monitoring procesów z wykorzystaniem ultradźwięków zapewnia niezmiennie wysoki poziom jakości.
- Ustandaryzowane metody prowadzenia testów gwarantują najwyższe bezpieczeństwo produktów.



Kompetentny partner

Zaawansowane technologie i duże doświadczenie

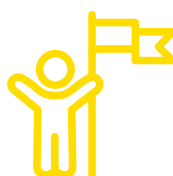
- Profesjoniści Profesionalistom – optymalne doradztwo, które pomoże Ci osiągnąć doskonały rezultat szlifowania.
- Nasi wyspecjalizowani doradcy dysponują dużym doświadczeniem technicznym i znajdują technologię szlifowania, jakiej potrzebujesz.
- Obecni lokalnie – blisko naszych klientów. Obecni globalnie – w ponad 80 krajach na świecie.



Idealne wykończenie powierzchni

Wykończenie powierzchni w wykonaniu sia Abrasives

- Idealne wykończenie powierzchni oferuje ochronę, podnosi walory wzornicze i estetyczne lub poprawia funkcjonalność.
- Wspieramy naszych klientów w wydobyciu walorów każdej powierzchni.
- Twoje potrzeby są naszym celem.



Doświadczony specjalista

Wysokie kwalifikacje i sprawdzone rozwiązania

- Materiały ściernie są najważniejszym obszarem naszej działalności.
- Oferujemy pełny asortyment produktów do wszystkich zastosowań.
- Jesteśmy producentem z ponad 140-letnim doświadczeniem!



Więcej informacji

Kompetencje przemysłowe

Jako wiodący w świecie producent wysokiej jakości materiałów ściernych, dysponujący ponad 140-letnim doświadczeniem oraz innowacyjnym działem badawczo-rozwojowym, znamy poszczególne etapy procesów produkcyjnych naszych klientów i oferujemy odpowiednie rozwiązanie do każdego materiału.

sia Abrasives – optymalne technologie szlifowania

Jesteśmy Twoim specjalistą w dziedzinie materiałów ściernych

sia Abrasives to doświadczony specjalista w dziedzinie szlifowania drewna. Korzenie naszej działalności to produkcja materiałów ściernych do obróbki litego drewna i materiałów drewnopochodnych.

Dysponujemy imponującą i szeroką ofertą produktów do obróbki powierzchni litego drewna, materiałów drewnopochodnych i mineralnych oraz powłok malarskich i lakierniczych. Zróżnicowane formaty ściernie – od krążków do szerokich i poprzecznych taśm szlifierskich – przewyższają wszystkie oczekiwania, jeśli chodzi o właściwości takie jak wytrzymałość mechaniczna, jakość obróbki powierzchni i żywotność.

Jesteśmy Twoim specjalistą w dziedzinie materiałów ściernych. Sprawdź nas!

Przemysł produkcji płyt



Nasze doświadczenie obejmuje potrzeby producentów płyt drewnopochodnych, sklejki, płyt z litego drewna i płyt mineralnych.

Przemysł meblarski



Technologie szlifowania na potrzeby produkcji mebli. Do obróbki powierzchni litego drewna, materiałów drewnopochodnych i mineralnych oraz powłok malarskich i lakierniczych.

Więcej informacji



Nasze rozwiązania



Ulepszaj swoje procesy szlifowania

Zoptymalizuj wydajność i ekonomię pracy

Zaawansowana technologicznie obróbka powierzchni paneli bocznych, drzwi, maski i innych elementów karoserii wymaga doświadczenia, odpowiedniej technologii oraz doskonale skoordynowanego systemu i rodzajów materiałów ściernych.

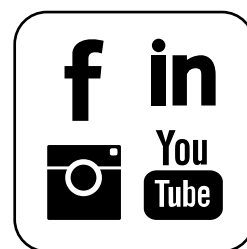
Pomożemy Ci:

- osiągnąć stałą jakość obróbki powierzchni
- przyspieszyć procesy produkcyjne
- stosować produkty ściernie w optymalny sposób
- udoskonalić jakość obróbki powierzchni
- zredukować do minimum czasy przestoju maszyn

sia-abrasives.com



Obserwuj nas ...



Zastosowania



Kalibrowanie	Szlifowanie wykończeniowe	Szlif finalny	Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru	Szlifowanie profili	Przygotowanie do polerowania	Szlif wstępny	Szlifowanie ręczne	Szlifowanie szlifierkami ręcznymi
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
	•				•			
•	•						•	•
				•				
•	•							
	•			•				
	•						•	
•	•						•	
	•						•	•
					•			•

Strona



Zalecane szlifowanie	Informacja o produkcie
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

Przegląd najważniejszych zastosowań związanych ze szlifowaniem

P40

P60



Szlif wstępny

Mechaniczne usuwanie powłok i zanieczyszczeń

Granulacja P40



Kalibrowanie

Zmieniające kształt szlifowanie szerokotaśmowe do określonej grubości elementu

Granulacja



Szlifowanie wykończeniowe

Szlifowanie litego drewna, fornirow, płyt MDF i innych materiałów jako ostatni etap przed obróbką powierzchni



Szlifowanie profili

Szlifowanie elementów profilowanych



Szlif finalny

Szorstkowanie folii podkładowej i starych powłok przed zalakierowaniem



Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Szlifowanie lakierów, folii podkładowych oraz innych powłok

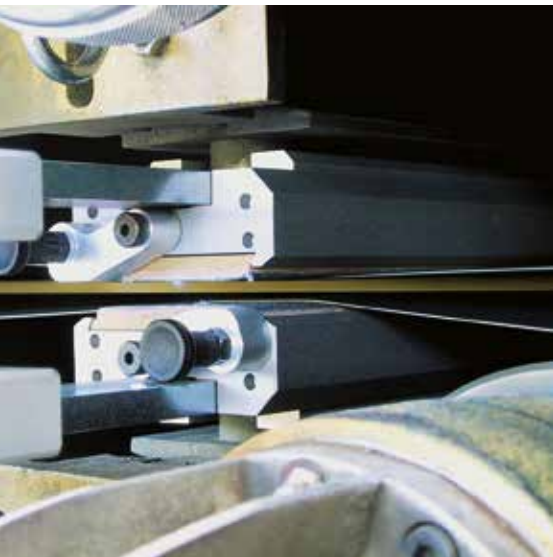


Przygotowanie do polerowania

Najdokładniejsze szlifowanie jako ostatni etap przed polerowaniem



Przemysł produkcji płyt





Korzyści, które zapewniają doskonałą jakość + wykończenie



- ▶ **Podłóża zoptymalizowane pod kątem procesów,** zapewniają wydajne szlifowanie kalibracyjne, szlifowanie średnie i szlifowanie dokładne
- ▶ **Równomierny nasyp** zapewniają niezmienną jakość i jednorodny efekt szlifowania
- ▶ **Precyzyjne łączenia taśm** zapewniają spokojny bieg taśmy i nie powodują karbów na materiale

Wyszukiwarka produktów
Przemysł produkcji płyt



Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania

Płyty wiórowe



Kalibrowanie



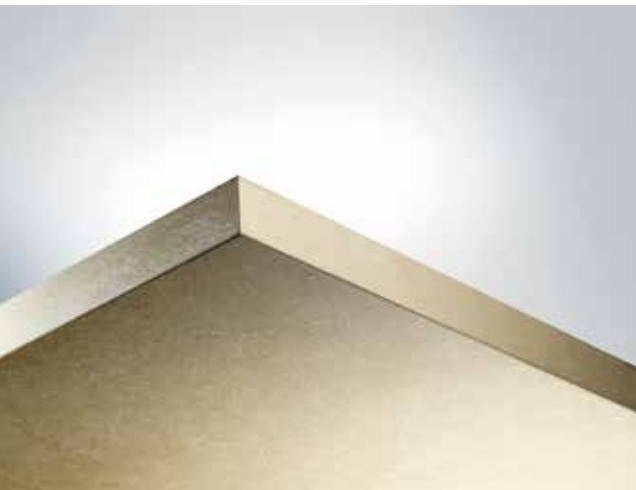
Granulacja P36–P80

**Szlifowanie
wykończeniowe**



Granulacja P100–P220

MDF / HDF



Kalibrowanie



Granulacja P36–P80

**Szlifowanie
wykończeniowe**



Granulacja P100–P220

Sklejka / Lite drewno



Kalibrowanie



Granulacja P36–P80

**Szlifowanie
wykończeniowe**



Granulacja P100–P220



Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

3708 siapan ★★★★★

Umożliwia bardzo długi czasu pracy



3708 siapan ★★★★★

Zapewnia najwyższą jakość obróbki powierzchni



3708 siapan ★★★★★

Umożliwia bardzo długi czasu pracy



3708 siapan ★★★★★

Zapewnia najwyższą jakość obróbki powierzchni



2918 siapan ★★★★★



2918 siapan ★★★★★



Alternatywa

2728 siapan ★★★★★☆

Do najbardziej wymagającej obróbki



2728 siapan ★★★★★☆

Uniwersalny produkt wysokiej klasy



2728 siapan ★★★★★☆

Do najbardziej wymagającej obróbki



2728 siapan ★★★★★☆

Uniwersalny produkt wysokiej klasy



Przemysł meblarski





Spis treści wg materiałów:

Płyty wiórowe, MDF, HDF

Strona 18

Sklejka

Strona 22

Twarde i miękkie drewno

Strona 26

Materiały mineralne

Strona 30

Lakiery UV

Strona 34

Lakiery wodne

Strona 36

Lakiery PUR

Strona 38

Wyszukiwarka produktów
Płyty wiórowe, MDF, HDF



Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania





Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

1749 siaral f ★★★★★



1919 siawood ★★★★★

Szlif wstępny elementów silnie zaklejających materiał ścierny



1749 siaral f ★★★★★



2747 siatur ★★★★★



1749 siaral f ★★★★★☆



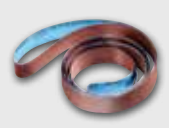
Alternatywa

2920 siawood x ★★★★★☆

Bardzo duże obciążenia



2936 siatur jj ★★★★★☆



Zalecane szlifowanie

Płyty wiórowe, MDF, HDF



Zastosowanie

- Kalibrowanie płyty przed ułożeniem
- Szlifowanie wykończeniowe przed lakierowaniem
- Szlifowanie wykończeniowe krawędzi profilowanych

Porady

- Najbardziej racjonalnym wyborem przy obróbce płyt wiórowych są taśmy szlifierskie z ziarnem z węgla krzemu

Kalibrowanie

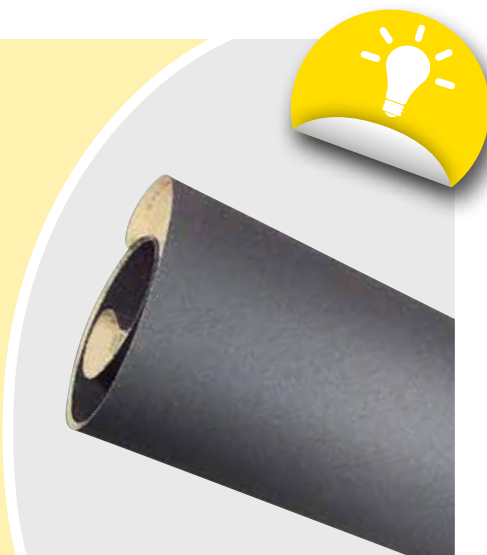
- Używać twardego wału kontaktowego

Przygotowanie do lakierowania





- W procesie szlifowania można pominąć maksymalnie jedną granulację
- Zawsze należy używać materiału ściernego o ostrym ziarnie. Stępione ziarno ścisła włókna drewna, zamiast je ścinać
- Szlifowanie taśmowe, poduszkowe daje w efekcie delikatniejszy szlif w porównaniu ze szlifowaniem taśmowym, kontaktowym
- Nie wolno uszkodzić powłoki grafitowej trzewika
- Nie wywierać nadmiernego nacisku i dobrać odpowiednią prędkość skrawania
- Im większy połysk ma lakier, tym delikatniej należy go szlifować

Ekspert radzi:

1749 siaral wyróżnia się ziarnem wykonanym z węgla krzemu. Ziarno nie łamie się w kontakcie z ciałami obcymi, które występują w płytach MDF i płytach wiórowych. Pozwala to osiągnąć długą żywotność.



Prędkości skrawania

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
							
Płyty wiórowe	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	skok 5–10 mm stopień 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	skok 5–10 mm stopień 5–6

Prędkości posuwu

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
							
Płyty wiórowe	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	

Maksymalne ilości zbieranego materiału

Szlifowanie taśmą, kontaktowe				Szlifowanie taśmowe, poduszkowe		
Granulacja	Wał	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach	Granulacja	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach
P036	wał stalowy / wał z twardej gumy	<1,00	<0,04	P036	–	–
P040	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,80	<0,03	P040	–	–
P060	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,60	<0,024	P060	–	–
P080	średniotwardy wał gumowy	<0,40	<0,016	P080	<0,30	<0,012
P100	średniotwardy wał gumowy	<0,30	<0,012	P100	<0,20	<0,008
P120	miękki wał gumowy	<0,20	<0,008	P120	<0,15	<0,006
P150	miękki wał gumowy	<0,10	<0,004	P150	<0,10	<0,004
P180		–	–	P180	<0,05	<0,002
P220		–	–	P220	<0,03	<0,001
Drobniejsza		–	–	Drobniejsza	<0,03	<0,001

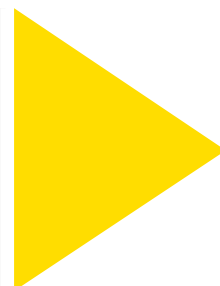


Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania



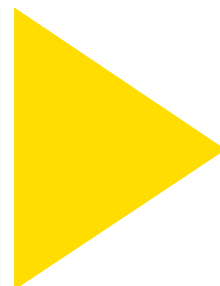
Kalibrowanie

Granulacja P40–P120



Szlifowanie wykończeniowe

Granulacja P120–P220





Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

1919 siawood ★★★★★
Wysokie obciążenie



Alternatywa

2920 siawood x ★★★★★☆
Bardzo wysokie obciążenie



1919 siawood ★★★★★



Zalecane szlifowanie Sklejka



Zastosowanie

- Kalibrowanie i zeszlifowanie rys
- Szlifowanie wykończeniowe przed lakierowaniem

Porady

- Materiał ścierny należy dobrać odpowiednio do gatunku drewna wierzchniej warstwy

Kalibrowanie

- Używać twardego wału kontaktowego

Przygotowanie do lakierowania








- W procesie szlifowania można pominąć maksymalnie jedną granulację
- Zawsze należy używać materiału ściernego o ostrym ziarnie. Stępione ziarno ścisła włókna drewna, zamiast je ścinać
- Szlifowanie taśmowe, poduszkowe daje w efekcie delikatniejszy szlif w porównaniu ze szlifowaniem taśmowym, kontaktowym
- Należy uważać, aby nie uszkodzić trzewika
- Nie wywierać nadmiernego nacisku i dobrać odpowiednią prędkość skrawania
- Im większy połysk ma lakier, tym delikatniej należy go szlifować
- Ostatnie szlifowanie przed lakierowaniem należy zawsze wykonać wzdłuż włókien

Ekspert radzi:








Elementy ze sklejki mają w porównaniu z płytami wiórowymi mniej jednorodną budowę. Dlatego polecamy użyć do trzewika miękkiej warstwy dodatkowej i zmniejszyć prędkość taśmy o 10–20%. Umożliwia to lepsze zeszlifowanie wszelkich zagłębień i nierówności.



Prędkości skrawania

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
							
Sklejka	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	skok 5–10 mm stopień 5–6

Prędkości posuwu

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
							
Sklejka	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	



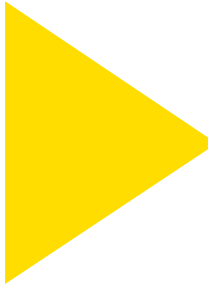


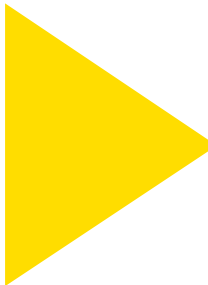


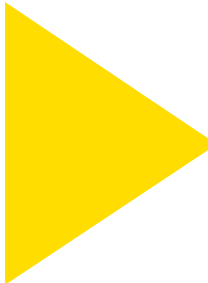



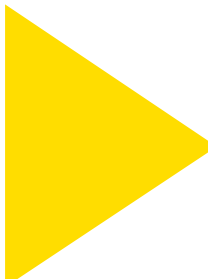
Maksymalne ilości zbieranego materiału

Szlifowanie taśmą, kontaktowe				Szlifowanie taśmowe, poduszkowe		
Granulacja	Wał	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach	Granulacja	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach
P036	wał stalowy / wał z twardej gumy	<1,00	<0,04	P036	–	–
P040	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,80	<0,03	P040	–	–
P060	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,60	<0,024	P060	–	–
P080	średniotwardy wał gumowy	<0,40	<0,016	P080	<0,30	<0,012
P100	średniotwardy wał gumowy	<0,30	<0,012	P100	<0,20	<0,008
P120	miękki wał gumowy	<0,20	<0,008	P120	<0,15	<0,006
P150	miękki wał gumowy	<0,10	<0,004	P150	<0,10	<0,004
P180		–	–	P180	<0,05	<0,002
P220		–	–	P220	<0,03	<0,001
Drobniejsza		–	–	Drobniejsza	<0,03	<0,001

Wyszukiwarka produktów
Twarde i miękkie drewno



Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania

		Kalibrowanie Granulacja P40–P120	
		Szlif wstępny Granulacja P40–P80	
		Szlifowanie wykończeniowe Granulacja P120–P320	
 		Szlifowanie profili Granulacja P120–P240	

Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

1919 siawood ★★★★★
Wysokie obciążenie



1919 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★
Doskonała do twardego drewna



2951 siatur h ★★★★★
Bardzo elastyczna, idealna do promieni
mniejszych niż 5 mm



Alternatywa

2920 siawood x ★★★★★☆
Bardzo wysokie obciążenie



2920 siawood x ★★★★★☆



1919 siawood ★★★★★
Doskonała do miękkiego drewna



2936 siatur jj ★★★★★☆
Bardzo elastyczna, idealna do promieni
większych niż 5 mm



Zalecane szlifowanie

Twarde i miękkie drewno



Zastosowanie: szlifowanie

- Zbieranie nierówności i karbów
- Kalibrowanie do żądanej grubości
- Używać twardego wału kontaktowego
- Taśmy płócienne są bardziej wytrzymałe i odznaczają się dłuższą żywotnością przy intensywnej eksploatacji
- W przypadku litego drewna ziarno szlifierskie z tlenku aluminium zapewnia najlepsze rezultaty

Porady

Czyszczenie

- Zeszlifowanie kleju ze złączy
- Zbieranie nadmiaru kleju i szpachli
- Szlifowanie kleju prowadzi do szybkiego zaklejania taśmy. Dlatego do tego rodzaju prac lepiej użyć tańszych taśm poprzecznych zamiast taśm szerokich

Porady

Przygotowanie do lakierowania

- Ostatni etap szlifowania dokładnego i ścięcie włókien przed lakierowaniem
- Zbieranie zanieczyszczeń, śladów po ołówku, rys i oleju drzewnego, który może obniżyć przyczepność powłoki lakierniczej
- Przy ustalaniu ostatniej granulacji przed lakierowaniem należy zawsze kierować się zaleceniami producenta lakieru
- W procesie szlifowania można pominąć maksymalnie jedną granulację
- Zawsze należy używać materiału ściernego o ostrym ziarnie
- Stępione ziarno ściska włókna drewna, zamiast je ścinać
- Szlifowanie taśmowe, poduszkowe daje w efekcie delikatniejszy szlif i wyższą jakość obróbki powierzchni w porównaniu ze szlifowaniem taśmowym, kontaktowym (z wałem)
- Nie wolno uszkodzić powłoki grafitowej trzewika
- Nie wywierać nadmiernego nacisku i dobrać odpowiednią prędkość skrawania
- Im większy połysk ma lakier, tym delikatniej należy go szlifować
- W przypadku szlachetnych gatunków drewna (drewno twarde o drobnych porach) należy użyć materiału ściernego o 1–2 granulacje drobniejszego niż zazwyczaj
- Ostatnie szlifowanie przed lakierowaniem należy zawsze wykonać wzdłuż włókien, w przeciwnym razie po lakierowaniu będą widoczne rysy poprzeczne
- Dlatego do obróbki elementów zmontowanych (skosy) należy zawsze stosować szlif krzyżowy
- W przypadku litego drewna i forniru ziarno szlifierskie z tlenku aluminium zapewnia najlepsze rezultaty
- W przypadku bardzo delikatnych powierzchni do ostatniego szlifowania przed lakierowaniem można użyć materiału ściernego z ziarnem z węgla krzemowego

Porady

Ekspert radzi:

Przy obróbce drewna w poprzek włókien rysy po szlifowaniu są bardziej widoczne niż w przypadku obróbki wzdłuż włókien. Ze względu na właściwości ziarna i nasypu seria 1749 pozwala w tym przypadku uzyskać najlepsze rezultaty



Ekspert radzi:

Gatunki drewna o długim włóknie
Taśma poprzeczna ścina włókna i zapewnia w ten sposób lepszy rezultat szlifowania. Pozwala to znacząco wydłużyć żywotność taśmy szlifierskiej stosowanej w następnej kolejności. Ostatnie szlifowanie wykończeniowe należy zawsze wykonać wzdłuż włókien.



Prędkości skrawania

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do szlifierki ręcznej	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
								
Lite drewno	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	skok 5–10 mm stopień 5–6

Prędkości posuwu

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do szlifierki ręcznej	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
								
Lite drewno	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	

Maksymalne ilości zbieranego materiału

Szlifowanie taśmą, kontaktowe



Granulacja	Wał	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach
P036	wał stalowy / wał z twardej gumy	<1,00	<0,04
P040	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,80	<0,03
P060	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,60	<0,024
P080	średniotwardy wał gumowy	<0,40	<0,016
P100	średniotwardy wał gumowy	<0,30	<0,012
P120	miękki wał gumowy	<0,20	<0,008
P150	miękki wał gumowy	<0,10	<0,004
P180		–	–
P220		–	–
Drobniejsza		–	–

Szlifowanie taśmowe, poduszkowe



Granulacja	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach
P036	–	–
P040	–	–
P060	–	–
P080	<0,30	<0,012
P100	<0,20	<0,008
P120	<0,15	<0,006
P150	<0,10	<0,004
P180	<0,05	<0,002
P220	<0,03	<0,001
Drobniejsza	<0,03	<0,001



Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania

		Kalibrowanie Granulacja P40–P120	
		Szlif wstępny Granulacja P40–P80	
		Szlifowanie wykończeniowe Granulacja P120–P320	
 		Szlifowanie profili Granulacja P120–P240	
		Przygotowanie do polerowania Granulacja P600–P1500	



Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

1920 siawood ★★★★★
Wysokie obciążenie



1920 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★
Bardzo elastyczna, idealna do promieni
mniejszych niż 5 mm



1918 sialac ★★★★★



Alternatywa

2920 siawood x ★★★★★☆
Bardzo wysokie obciążenie



2936 siatur jj ★★★★★
Bardzo elastyczna, idealna do promieni
większych niż 5 mm



1950 siaspeed ★★★★★☆



Zalecane szlifowanie

Materiały mineralne



Zastosowanie

- Kalibrowanie, szlifowanie wykończeniowe i przygotowanie do polerowania

Porady


- Używać twardego wału kontaktowego i twardego trzewika
- Taśmy szlifierskie z ziarnem z tlenku aluminium są optymalnym wyborem ze względu na długą żywotność i wysoką jakość obróbki powierzchni
- Należy wybrać znacznie mniejszą prędkość posuwu niż w przypadku obróbki litego drewna
- Przed przystąpieniem do szlifowania należy usunąć pozostałości kleju przy użyciu dłuta płaskiego. Pozostałości kleju powodują szybkie zaklejenie taśm podczas szlifowania. Pojawienie się gładkich miejsc/pasów na taśmie wskazuje na to, że materiał ścierny osiągnął końcowy etap żywotności
- Nie wolno pominąć żadnej granulacji (jak to ma często miejsce podczas szlifowania drewna)
- Dla granulacji P800 i wyższych zalecamy użycie maszyn z taśmą poprzeczną
- Podczas szlifowania wykończeniowego należy wymiennie stosować taśmę poprzeczną i maszyny do taśm szerokich, aby uzyskać nieskazitelną powierzchnię

Ekspert radzi:

Seria 1920 siawood i dostępna w jeszcze drobniejszych granulacjach seria 1918 sialac są dzięki zastosowaniu ziarna z tlenku aluminium idealne do szlifowania maszynowego materiałów mineralnych.



Prędkości skrawania

	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do szlifierki ręcznej	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
								
Materiały mineralne	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	skok 3–5 mm stopień 5–6

Prędkości posuwu



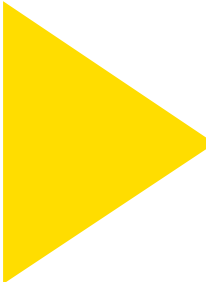


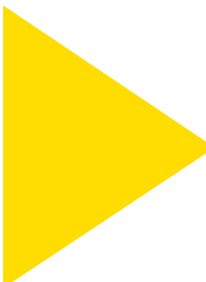



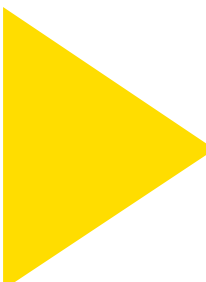


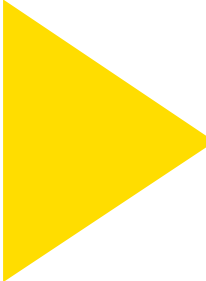


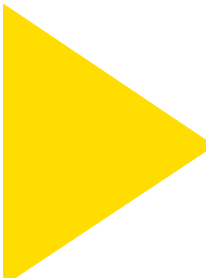
	Taśma kontaktowa	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma krawędziowa	Taśma do szlifierki ręcznej	Taśma do profili	Koło do profili	Szlifierka ręczna
								
Materiały mineralne	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min		5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	

Maksymalne ilości zbieranego materiału

Szlifowanie taśmą, kontaktowe				Szlifowanie taśmowe, poduszkowe		
Granulacja	Wał	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach	Granulacja	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach
P036	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,50	<0,02	P036	–	–
P040	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,40	<0,015	P040	–	–
P060	wał stalowy / wał z twardej gumy	<0,30	<0,012	P060	–	–
P080	średniotwardy wał gumowy	<0,20	<0,008	P080	<0,15	<0,006
P100	średniotwardy wał gumowy	<0,15	<0,006	P100	<0,10	<0,004
P120	miękki wał gumowy	<0,10	<0,004	P120	<0,07	<0,003
P150	miękki wał gumowy	<0,05	<0,002	P150	<0,05	<0,002
P180		–	–	P180	<0,03	<0,001
P220		–	–	P220	<0,02	<0,001
Drobniejsza		–	–	Drobniejsza	<0,02	<0,001



Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania

		Szlif wstępny Granulacja P40–P80	
		Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru Granulacja P240–P600	
 		Szlifowanie profili Granulacja P120–P240	
		Przygotowanie do polerowania Granulacja P600–P1500	
		Szlif finalny Granulacja P180–P320	

Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

1919 siawood ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



Alternatywa

2747 siatur ★★★★★☆
Optymalna powierzchnia

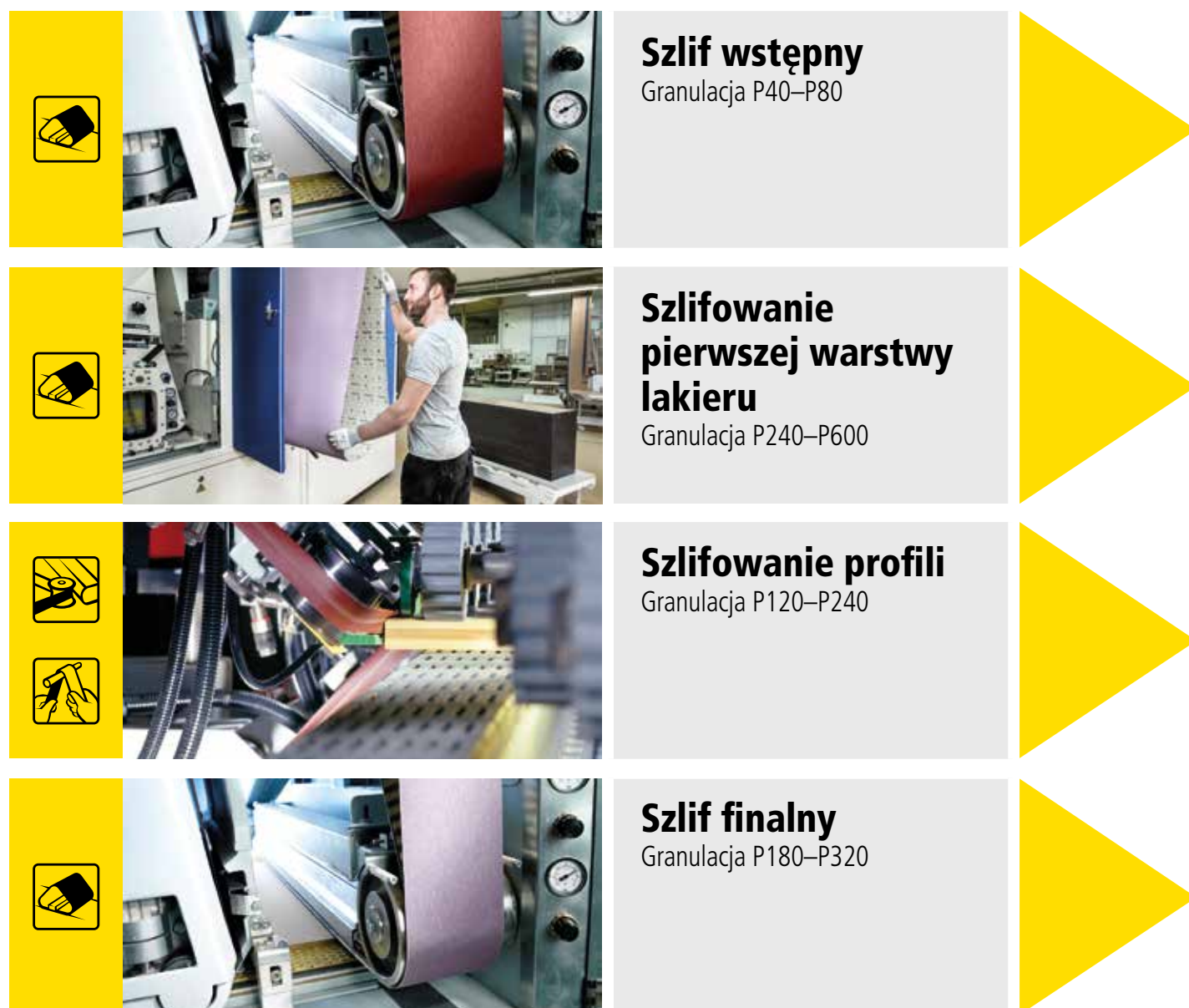


1719 sialac ★★★★★





Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania



Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

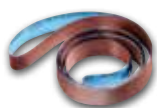
1919 siawood ★★★★★



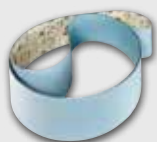
1719 sialac ★★★★★
Optymalna powierzchnia



2951 siatur h ★★★★★☆



1719 sialac ★★★★★



Alternatywa

1918 sialac ★★★★★
Niski stopień zaklejania





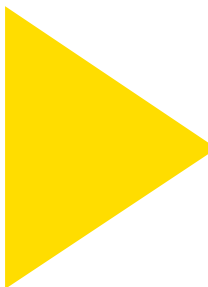


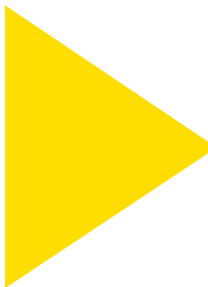



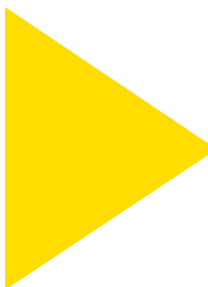


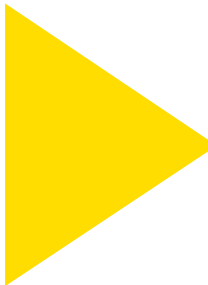


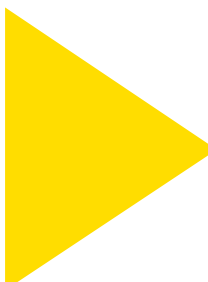
2747 siatur ★★★★★☆
Zapewnia wyjątkowo gładką powierzchnię



Wyszukiwarka produktów
Lakiery PUR



Wybór właściwych produktów w procesie szlifowania

		Szlif wstępny Granulacja P40–P80	
		Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru Granulacja P240–P600	
 		Szlifowanie profili Granulacja P120–P240	
		Przygotowanie do polerowania Granulacja P600–P1500	
		Szlif finalny Granulacja P240–P320	

Idealna technologia szlifowania

Rekomendacja

1919 siawood ★★★★★



1918 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★

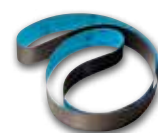


1918 sialac ★★★★★



Alternatywa

2747 siatur ★★★★★☆
Optymalna powierzchnia



1719 sialac ★★★★★
Produkt polecany do stosowania przy silnie zaklejających lakierach



Zalecane szlifowanie **Lakiery UV, lakiery wodne i lakiery PUR**



Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Zastosowanie

- Ścinanie wystających włókien po nałożeniu pierwszej warstwy lakieru
- Zwiększenie przyczepności lakieru
- Zeszlifowanie wad lakierniczych takich, jak efekt „skórki pomarańczy”, wtrącenia i zanieczyszczenia lakiernicze oraz nierówności

Porady

- Należy zawsze kierować się zaleceniami producenta lakieru
- Skuteczny system odsysania pyłu redukuje osadzanie się pyłu szlifierskiego na obrabianym elemencie i zapobiega przedwczesnemu zaklejaniu materiału ściernego
- Stosowanie niewielkiej siły nacisku pomaga ograniczyć do minimum nagrzewanie się lakieru, a przez to zwiększa jakość obróbki i odpowiednio wydłuża żywotność materiału ściernego

Szlifowanie szlifierkami ręcznymi

- Urządzenia o niewielkim skoku (2–3 mm) są idealne, urządzenia o większym skoku zbierają zbyt dużą ilość lakieru
- W miarę możliwości należy stosować narzędzia z miękką podstawą, np. szlifierkę mimośrodową z miękką lub bardzo miękką tarczą. Twarde podstawy są zbyt agresywne i powodują zbieranie zbyt dużej ilości materiału
- W przypadku lakierów o dużej tendencji do zaklejania należy obniżyć prędkość skrawania (stopień 3–4 z 6 stopni)

Szlifierka szerokotaśmowa

- Szlifowanie taśmowe, poduszkowe daje w efekcie delikatniejszy szlif i wyższą jakość obróbki powierzchni w porównaniu ze szlifowaniem taśmowym, kontaktowym
- Aby wydłużyć żywotność taśm szlifierskich, należy wybierać urządzenia wyposażone w systemy oczyszczania, np. z nadmuchem usuwającym pył z taśmy
- Prędkość posuwu (pomiędzy 10–18 m/min lub 33–59 ft/min) należy dobrać w zależności od procesu i systemu lakierniczego, tak aby nie dopuścić do niepożądanego nagrzewania się powierzchni lakieru
- Aby osiągnąć jak najbardziej równomierny efekt szlifowania, polecane jest stosowanie szlifu krzyżowego (taśma długa / taśma poprzeczna)

Korekta wad lakierniczych

Zastosowanie

- Zeszlifowanie zacieków, efektu „skórki pomarańczy” oraz wtrąceń i zanieczyszczeń lakierniczych

Porady

- Mniejsze fragmenty można szlifować przy użyciu szlifierek ręcznych (szlifierka mimośrodowa lub oscylacyjna)
- Włókniny i materiały ścierne o miękkim podłożu dopasowują się do struktury powierzchni i uniemożliwiają osiągnięcie pożądanego rezultatu
- Do szlifowania dużych powierzchni najlepiej używać szlifierki szerokotaśmowej
- Należy zachować ostrożność w przypadku powierzchni bejcowanych

Prędkości skrawania

	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma do profili	Szlifierka ręczna
Lakier	1–4 m/s * 3–13 ft/s *	1–4 m/s * 3–13 ft/s *	3–6 m/s 10–20 ft/s	skok 2–3 mm stopień 3–4

* Wysokie prędkości skrawania podczas szlifowania pierwszej warstwy lakieru (8–12 m/s lub 26–39 ft/s) należy stosować z reguły tylko w przypadku lakierów poliesterowych nasyconych

Prędkości posuwu

	Taśma poduszkowa	Taśma długa / poprzeczna	Taśma do profili	Szlifierka ręczna
Lakier	10–18 m/min 33–59 ft/min	10–18 m/min 33–59 ft/min	10–20 m/min 33–66 ft/min	

Maksymalne ilości zbieranego materiału

Szlifowanie taśmą, kontaktowe

	Granulacja	Wydajność ścierna w mm	Wydajność ścierna w calach
	P180	<0,05	<0,002
	P220	<0,03	<0,001
	Drobniejsza	<0,03	<0,001

Rozwiązanie systemowe

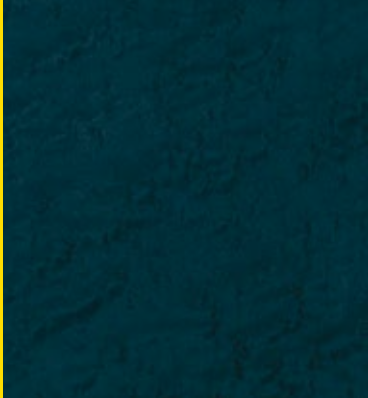














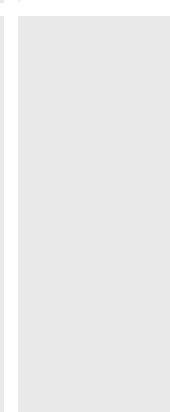
Przygotowanie do polerowania



Szlifowanie taśmą

1 Podkład / Folia podkładowa	2 Szlifowanie przygotowawcze  ★★★★★ 1918 sialac Granulacja P220 	3 Szlifowanie przygotowawcze   ★★★★★ 1918 sialac Granulacja P280 	4 Nałożenie wypełniacza	5 Szlifowanie przygotowawcze  ★★★★★ 1918 sialac Granulacja P320 	6 Nałożenie wypełniacza	7 Szlifowanie przygotowawcze   ★★★★★ 1918 sialac Granulacja P500 
--	---	---	-----------------------------------	--	-----------------------------------	---

Polerowanie

Ciemne odcienie			Tarcza z futra owczego + siachrome cut  		Tarcza polerska, czarna + siachrome finish  	
Jasne odcienie			Tarcza z futra owczego + siachrome cut  		Tarcza polerska, żółta + siachrome finish  	



Szlifowanie szlifierkami ręcznymi

8

Nalożenie powłoki wierzchniej,
3 razy „mokre na mokre”

9 Szlifowanie przygotowawcze



1719 sialac
Granulacja P800



10 Przygotowanie do pólerowania



1950 siaspeed
Granulacja P1200



11 Przygotowanie do pólerowania



1950 siaspeed
Granulacja P1200



12 Przygotowanie do pólerowania



7940 siaair
Granulacja P3000
+ siachrome Magic



Idealna jakość obróbki powierzchni

siachrome Pearl +
Aplikator



Produkty





1719 sialac



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węglik krzemu
Zakres granulacji:	220–800
Podłoże:	papier E
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	stearynian
Technologia:	TopTec

Optymalna jakość obróbki powierzchni przy miękkich lakierach – najwyższą jakość obróbki powierzchni można uzyskać, stosując produkt 1719 sialac. Dodatkowa powłoka stearynianowa pozwala wydłużyć żywotność przy zachowaniu jednolitego efektu szlifowania.

Zalety

- Idealna powierzchnia dzięki technologii TopTec
- Miękka konstrukcja i elastyczne spoivo gwarantują najwyższą jakość obróbki powierzchni
- Niewielki stopień zaklejania dzięki niepełnemu kryciu
- Elastyczne i dobrze dopasowujące się podłoże z papieru E

Zastosowania

- Szlif finalny podkładów
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Materiały

Lakiery wodne, lakiery PUR, lakiery NC

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



1730 sialac



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węglik krzemu
Zakres granulacji:	180–600
Podłoże:	papier E
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec, niepełne pokrycie

Długa żywotność w procesie przemysłowego szlifowania powłok lakierniczych – produkt 1730 sialac to kwintesencja długiej żywotności i stałej wysokiej jakości. Produkt odpowiedni zwłaszcza do twardych powłok lakierniczych w zastosowaniach przemysłowych.

Zalety

- Najwyższa jakość obróbki powierzchni podczas szlifowania przemysłowych systemów lakierniczych
- Równomierna wydajność w całym okresie użytkowania produktu
- Idealna powierzchnia dzięki technologii TopTec

Zastosowania

- Szlifowanie przygotowawcze przemysłowych systemów lakierniczych
- Szlifowanie wykończeniowe przygotowujące do lakierowania

Materiały

Lakiery UV, lakiery PUR, folia melaminowa

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



1749 sialar f



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węgiel krzemu
Zakres granulacji:	36–400
Podłoże:	papier F
Rodzaj nasypu:	pełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec

Numer 1 przy szlifowaniu taśmą płyt wiórowych, MDF i HDF – wyspecjalizowany w zakresie szlifowania finalnego płyt wiórowych, MDF i HDF produkt 1749 sialar f oferuje nie tylko długą żywotność, lecz także wysokiej jakości rezultat pracy.

Zalety

- Długa żywotność podczas szlifowania płyt wiórowych, MDF i HDF
- Idealna powierzchnia dzięki technologii TopTec
- Proces bezpyłowy: dzięki konstrukcji antystatycznej pył nie przywiera do taśmy, obrabianego, materiału ani narzędzia
- Najwyższa jakość obróbki powierzchni
- Bardzo dobre wykończenie w przypadku litego drewna i fornirów

Materiały

Płyty wiórowe, płyty MDF, miękkie drewno, twarde drewno, tworzywa sztuczne, szpachla, wypełniacze, lakiery PUR, lakiery UP, lakiery UV, kamień, płyty mineralne

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Szlif finalny krawędzi i powierzchni płyt wiórowych, MDF i HDF
- Kalibrowanie
- Szlifowanie wykończeniowe przygotowujące do lakierowania
- Szlifowanie wykończeniowe drewna poprzecznego i fornirów dekoracyjnych
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Stosowanie



1918 sialac



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	240–600
Podłoże:	papier E
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec
Powłoka specjalna:	stearynian

Taśma do szlifowania powłok lakierniczych zapewniająca szybkie zbieranie nadmiaru i długą żywotność. Inaczej niż w przypadku większości taśm do szlifowania powłok lakierniczych, 1918 sialac posiada ziarno z tlenku aluminium, co pozwala zapewnić wysoką wydajność zbierania nadmiaru. Dzięki powłoce stearynianowej taśma wyróżnia się znacznie dłuższą żywotnością.

Zalety

- Idealna powierzchnia dzięki technologii TopTec
- Niewielki stopień zaklejania dzięki niepełnemu kryciu
- Wysoka zdolność zbierania dużych nadmiarów przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni

Materiały

Lakiery PUR, folia melaminowa, lakiery UP, materiały mineralne, lite drewno

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Szlif finalny podkładów, wypełniaczy i folii melaminowych
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru
- Szlifowanie wykończeniowe przed lakierowaniem

Stosowanie



1919 siawood



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	36–220
Podłoże:	papier F
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Jako produkt do uniwersalnych zastosowań, 1919 siawood spełnia najwyższe wymagania branży obróbki drewna i użytkowników profesjonalnych dzięki swoim doskonałym właściwościom podczas szlifowania drewna i powłok lakierniczych.

Zalety

- Najwyższy standard jakości podczas stacjonarnego szlifowania drewna
- Minimalny stopień zaklejania dzięki nowoczesnej technologii nakładania nasypu
- Bardzo wysoka wydajność i długa żywotność
- Bardzo wysoka zdolność zbierania dużych nadmiarów przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Najwyższa stabilność i sztywność podkładu
- Niższy koszt szlifowania dzięki dłuższej żywotności i rzadszej wymianie taśm

Materiały

Miękkie drewno, twarde drewno, drewno żywiczne, materiały mineralne, tworzywa sztuczne, szpachla, wypełniacze

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Kalibrowanie powierzchni
- Wstępne szlifowanie litego drewna i materiałów drewnopochodnych
- Szlifowanie wykończeniowe litego drewna, forniru i materiałów drewnopochodnych

Stosowanie



1920 siawood



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	120–P320
Podłoże:	papier F
Rodzaj nasypu:	pełny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Jako specjalistyczny produkt do szlifowania twardego drewna taśmą, 1920 siawood oferuje wysoką wydajność ścierną i wysoką jakość obróbki powierzchni, przekonując zarówno podczas szlifowania kalibracyjnego, przygotowawczego, wykończeniowego oraz wyrównującego dzięki pierwszorzędnym результатам w całym zakresie granulacji.

Zalety

- Idealna powierzchnia dzięki technologii TopTec
- Proces bezpyłowy: dzięki konstrukcji antystatycznej pył nie przywiera do taśmy, obrabianego materiału ani narzędzia
- Wysoka wydajność ścierna i wysoka jakość powierzchni przy obróbce twardego drewna w całym zakresie granulacji
- Wysoka jakość obróbki powierzchni podczas szlifowania twardego drewna
- Wysoka jakość obróbki powierzchni w niskim zakresie granulacji

Materiały

Twarde drewno, lakiery UV, lakiery UP, lakiery PUR, materiały mineralne

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Szlifowanie przygotowawcze powierzchni
- Szlifowanie wykończeniowe powierzchni
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakierów poliesterowych
- Kalibrowanie powierzchni
- Szlifowanie wyrównujące krawędzi, oklein i wystających części

Stosowanie



1950 siaspeed, najdrobniejsza granulacja



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund, P800–P1500
Zakres granulacji:	600–1500
Podłoże:	folia
Rodzaj nasypu:	metoda specjalna
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	stearynian

Perfekcyjne i szybkie wykończenie powierzchni – do matowania starych i nowych powłok lakierniczych w celu lakierowania miejscowego lub do usuwania wtrąceń i zanieczyszczeń lakierniczych lub efektu „skórki pomarańczy” – produkt 1950 siaspeed najdrobniejsza granulacja pozwala sprostać wymaganiom wszystkich powierzchni dzięki najdrobniejszej granulacji.

Zalety

- Jednorodny rezultat szlifowania
- Jednolita struktura materiału ściernego na folii
- Doskonała jakość obróbki powierzchni
- Optymalny produkt w przypadku powierzchni z opcją polerowania na wysoki połysk

Zastosowania

- Przygotowanie do polerowania taśmą długą / poprzeczną (stacjonarne)
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Materiały

Lakiery, materiały mineralne

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



1960 siarexx



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	40, 60–320, 400–600
Podłoże:	papier C, P040–P240 papier B, P280–P600
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	stearynian, P080–P600

Sztandarowy produkt do drewna, lakieru i farby – 1960 siarexx cut to uniwersalny i przekonujący pod każdym względem produkt do szlifowania ręcznego i szlifierkami ręcznymi przy zastosowaniach na drewnie i powłokach lakierniczych.

Zalety

- Uniwersalny i wszechstronny produkt do drewna i powłok lakierniczych
- Wysoka elastyczność zapewnia bezproblemowe szlifowanie krawędzi i narożników
- Niewielki stopień zaklejanja
- Dobre właściwości wykończeniowe

Zastosowania

- Szlif finalny litego drewna
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru na powierzchniach równych i zaokrąglonych
- Szlif finalny podkładów, wypełniaczy i szpachli
- Szlifowanie wykończeniowe przygotowujące do lakierowania

Materiały

Miękkie drewno, twarde drewno, drewno żywiczne, lakiery wodne, lakiery UP, lakiery PUR, lakiery NC, lakiery UV, lakiery akrylowe, materiały mineralne, stare powłoki malarskie, stare powłoki lakiernicze, wypełniacze, podkłady, szpachla, tworzywa sztuczne, płyty mineralne, gips, płyty gipsowo-włóknowe

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



2728 siapan



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węglík krzemu
Zakres granulacji:	40–180
Podłoże:	plótno Z, poliester
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny, P040–P100 pełny, P120–P180
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec

Bardzo wytrzymała taśma szlifierska do wszechstronnych zastosowań – od szlifowania wstępnego do wykończeniowego – uniwersalny w użyciu produkt 2728 siapan oferuje pierwszorzędne warunki pracy i pierwszorzędną jakość obróbki. Dzięki zastosowaniu bardzo stabilnego podłoża poliestrowego zapewnia także przy ekstremalnych zastosowaniach długą żywotność i jednolity rezultat obróbki – od szlifowania kalibracyjnego do wykończeniowego.

Zalety

- Do kompletnego procesu szlifowania: od szlifowania kalibracyjnego do szlifowania wykończeniowego
- Do wszystkich szlifierek przemysłowych
- Wysoka odporność na rozerwanie
- Wysoka odporność na działanie czynników atmosferycznych
- Możliwe tolerowanie znacznych obciążeń bocznych wynikających z oscylacji taśmy
- Do częstej wymiany taśm
- Umożliwia poradzenie sobie z dużymi odległościami podparcia pomiędzy wałkami prowadzącymi a trzewikiem
- Łatwa obsługa
- Wodoodporność i zmywalność

Zastosowania

- Kalibrowanie
- Szlifowanie przygotowawcze
- Szlifowanie wykończeniowe
- Szlif finalny płyt wiórowych, płyt MDF i płyt pilśniowych twardych
- Szlif finalny sklejki, płyt stolarskich i płyt z litego drewna

Materiały

Płyty wiórowe, płyty MDF, płyty HDF, materiały drewnopochodne, płyty mineralne, materiały mineralne

Stosowanie



Formy konfekcjonowania



2747 siatur



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węglík krzemu
Zakres granulacji:	60–320, 400, 600
Podłoże:	plótno JJ, bawełna
Rodzaj nasypu:	pełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	substancja chłodząca

Jako ekspert od szlifowania armatur, elastyczna taśma z nasypem z węglíka krzemu – 2747 siatur – zapewnia najwyższej klasy rezultat pracy: od gratowania do nadawania struktury i szlifowania wykończeniowego metali trudnych w obróbce i metali nieżelaznych.

Zalety

- Długa żywotność
- Wysoka elastyczność
- Doskonała jakość obróbki powierzchni
- Dobre dopasowanie do konturów, zaokrągleń i profili

Zastosowania

- Formowanie płyt MDF
- Szlifowanie profili, promień powyżej 5 mm
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru elementów profilowanych

Materiały

Płyty wiórowe

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



2918 siapan



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund półszlachetny
Zakres granulacji:	36–120
Podłoże:	plótno Z, poliester
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny: P036–P060 pełny: P080–P120
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec

Produkt 2918 siapan, przeznaczony zwłaszcza do szlifowania miękkich i twardych materiałów drewnopochodnych, przekonuje nie tylko solidnym wykonaniem i wytrzymałością poprzeczną, ale także optymalną wydajnością ścierną w zakresie niskich granulacji – jako taśma szeroka i segmentowa.

Zalety

- Proces bezpyłowy: dzięki konstrukcji antystatycznej pył nie przywiera do taśmy, obrabianego materiału ani narzędzia
- Wysoka wytrzymałość poprzeczna taśm
- Wysoka wydajność ścierna przy obróbce miękkiego i twardego drewna w niskim zakresie granulacji
- Wielokrotna wymiana taśm w urządzeniu
- Wodoodporność i zmywalność

Zastosowania

- Kalibrowanie, szlifowanie przygotowawcze, szlifowanie wykończeniowe
- Szlif finalny sklejki, płyt stolarskich i płyt z litego drewna
- Kalibrowanie litego drewna
- Kalibrowanie, szlifowanie wstępne i szlifowanie przygotowawcze
- Szlifowanie wstępne w produkcji sklejki i klejonych płyt z litego drewna
- Szlifowanie wykończeniowe klejonych płyt z litego drewna

Materiały

Twarde drewno, miękkie drewno, drewno żywiczne, materiały drewnopochodne

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



2920 siawood x



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	16, 24–240, 320
Podłoże:	plótno Y, bawełna, P016–P050 plótno X, bawełna, P060–P320
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny: P016–P120 pełny: P150–P320
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec

Optymalna wydajność podczas obróbki miękkiego drewna – 2920 siawood to produkt optymalny do szlifowania taśmą w produkcji sklejki i płyt z miękkiego drewna, oferujący wysoką wydajność ścierną na każdym etapie szlifowania, długą żywotność i dobrą jakość wykończenia we wszystkich granulacjach.

Zalety

- Idealna powierzchnia dzięki technologii TopTec
- Proces bezpyłowy: dzięki konstrukcji antystatycznej pył nie przywiera do taśmy, obrabianego materiału ani narzędzia
- Długi okres użytkowania dzięki bardzo wytrzymałemu podłożu i zoptymalizowanej technologii nakładania nasypu
- Wysoka wydajność ścierna przy obróbce miękkiego i twardego drewna w niskim zakresie granulacji

Zastosowania

- Szlifowanie krawędzi
- Wstępne szlifowanie w procesie produkcji sklejki
- Szlifowanie przygotowawcze w procesie produkcji sklejki
- Wstępne szlifowanie klejonych płyt z miękkiego drewna
- Szlifowanie przygotowawcze klejonych płyt z miękkiego drewna
- Szlifowanie wykończeniowe klejonych płyt z miękkiego drewna
- Szlif wstępny farby i lakieru

Materiały

Miękkie drewno, twarde drewno, drewno żywiczne, materiały mineralne, stare powłoki lakiernicze, stare powłoki malarskie, szpachla, wypełniacze, sklejka, płyty MDF, płyty wiórowe

Formy konfekcjonowania



Stosowanie



2936 siatur jj



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	60–320
Podłoże:	plótno JJ, bawełna
Rodzaj nasypu:	pełny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Bardzo elastyczny produkt do profili, zaokrągleń i konturów o promieniu 5–10 mm – podczas szlifowania profili o promieniu 5–10 mm 2936 siatur jj wykazuje wysoką stabilność kształtu i zapewnia niezawodny rezultat pracy.

Zalety

- Wysoka stabilność kształtu podczas szlifowania profili taśmą
- Optymalny produkt do szlifowania ręcznego elementów toczonech
- Dobre dopasowanie do konturów, zaokrągleń i profili
- Możliwość oddarcia dowolnego formatu
- Do wałków pneumatycznych
- Do wałków szczotkowych

Materiały

Miękkie drewno, twarde drewno, drewno żywiczne, materiały mineralne, podkłady, szpachla, wypełniacze, lakiery UP, lakiery PUR, lakiery NC, lakiery UV, lakiery wodne

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Formowanie profili i konturów
- Szlifowanie wykończeniowe profili i konturów
- Szlifowanie przygotowawcze zaokrągleń i profili
- Szlifowanie profili, promień powyżej 5 mm

Stosowanie



2951 siatur h



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Zakres granulacji:	40, 60–320, 400, 600
Podłoże:	plótno H, bawełna
Rodzaj nasypu:	pełny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	siasoft

Szlifowanie aż do perfekcyjnego wykończenia w przypadku materiałów profilowanych o promieniu 2–5 mm – w przypadku promienia 2–5 mm podczas szlifowania ręcznego i przy użyciu szlifierek ręcznych, produkt 2951 siatur h prezentuje swoje atuty, do jakich należą dobre dopasowanie i stabilność kształtu, przede wszystkim podczas szlifowania finalnego, oraz szlifowania przygotowawczego i końcowego farby, lakieru, szpachli oraz wypełniaczy.

Zalety

- Wysoka stabilność kształtu podczas szlifowania profili taśmą
- Dobre dopasowanie do konturów i kształtów
- Do wałków szczotkowych

Materiały

Miękkie drewno, twarde drewno, drewno żywiczne, sklejka, lakiery UP, lakiery PUR, lakiery NC, lakiery UV, lakiery wodne, lakiery akrylowe, szpachla, wypełniacze, podkłady, materiały mineralne, tworzywa sztuczne, gips, płyty gipsowo-włóknowe

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Szlifowanie wykończeniowe profili i konturów
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru na powierzchniach zaokrąglonych i profilowanych
- Szlifowanie profili, promień powyżej 2 mm
- Szlif finalny farby, lakieru, szpachli, wypełniaczy i tworzyw sztucznych

Stosowanie



3708 siapan



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węgiel krzemu
Zakres granulacji:	36–150
Podłoże:	kombinacja papier / płótno
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny, niepełny: P036–P100 pełny: P120–P150
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	TopTec

Zaawansowane technologicznie taśmy specjalistycznej serii 3708 siapan są optymalnym wyborem do szlifowania kalibracyjnego, przygotowawczego i końcowego płyt ze sklejk, płyt stolarskich oraz desek z drewna klejonego i paneli.

Zalety

- Możliwość stosowania jako taśmy szerokiej i segmentowej
- Do kompletnego procesu szlifowania: od szlifowania kalibracyjnego do szlifowania wykończeniowego
- Bardzo dobry efekt szlifowania dzięki stabilnemu podłożu
- Bardzo długa żywotność
- Ochrona materiału trzewika
- Podłoże o bardzo wysokiej sztywności i wytrzymałości

Materiały

Płyty wiórowe, płyty MDF, płyty HDF, materiały drewnopochodne, laminaty HPL, płyty mineralne, materiały mineralne

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Kalibrowanie
- Szlifowanie przygotowawcze
- Szlifowanie wykończeniowe
- Szlif finalny płyt wiórowych, płyt MDF i płyt pilśniowych twardych
- Szlif finalny płyt laminowanych (tylna strona)
- Szlif finalny sklejk, płyt stolarskich i płyt z litego drewna

Stosowanie



7900 sianet



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund niebieski / korund półszlachetny
Zakres granulacji:	80–240, 320, 400–600
Podłoże:	dzianina
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	siafast, sianet

Wydajna siatka ścierna – Specjalna struktura siatkowa produktu 7900 sianet zapewnia bezpyłową pracę i najwyższą wydajność szlifowania.

Zalety

- Odsysanie pyłu z całej powierzchni materiału ściernego
- Wysoka wydajność ścierna bez zaklejania
- Najwyższa efektywność i wydajność
- Wysoka odporność na rozerwanie dzięki stabilnemu podłożu siatkowemu

Materiały

Lakiery akrylowe, stare powłoki lakiernicze, wypełniacze, gips, płyty gipsowo-włóknowe, folia podkładowa, podkłady, twarde drewno, drewno żywiczne, płyty HDF, folia melaminowa

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Szlif wstępny starych powłok lazury, farb i przebarwień, starych powłok malarskich i lakierniczych, wystających włókien, desek podłogowych, tarasów drewnianych i krawędzi basenów, łuszczących się lub źle przylegających farb
- Szlif finalny powierzchni szpachlowanych i wierzchniej warstwy materiału w celu zapewnienia lepszego przylegania farby
- Szlifowanie nierówności

Stosowanie



7940 siaair



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund
Zakres granulacji:	240, 360, 500–1000, 1500–2000, 3000–4000
Podłoże:	dzianina z podłożem z gąbki
Rodzaj nasypu:	metoda specjalna
Spoivo:	żywica syntetyczna
Technologia:	siafast

Do matowania, szlifowania wykończeniowego oraz przygotowania do polerowania – dzięki ulepszonej technologii produktu 7940 siaair użytkownik ma odpowiednie warunki, aby osiągnąć perfekcyjny rezultat szlifowania wykończeniowego na mokro i na sucho.

Zalety

- Wysoka wydajność szlifowania przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Niewielki stopień zaklejania podczas szlifowania na mokro i na sucho
- Dobre dopasowanie do konturów, zaokrągleń i profili
- Najwyższa jakość obróbki powierzchni dzięki optymalnemu rozkładowi siły docisku przez gąbkę
- Wodoodporność i zmywalność
- Odporność na działanie zmywaczy silikonowych

Materiały

Farby, lakiery, stare powłoki lakiernicze, żelkot poliestrowy, tworzywa sztuczne, szkło akrylowe, materiały kompozytowe

Formy konfekcjonowania



Zastosowania

- Matowanie standardowych starych i nowych powłok lakierniczych oraz materiałów kompozytowych
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy w miejscach trudno dostępnych
- Przygotowanie do polerowania powierzchni o wysokim połysku

Stosowanie





Know-how













Optymalne stopniowanie granulacji

Optymalne stopniowanie granulacji w procesie szlifowania nie tylko wpływa pozytywnie na efekt szlifowania, lecz także w znaczący sposób przyczynia się do zapewnienia możliwie jak najbardziej ekonomicznej obróbki powierzchni. Aby osiągnąć ten cel nie wolno pomijać więcej niż jednej granulacji w procesie szlifowania!

Na przykład:



Najważniejsze odstępstwa od tej reguły są opisane poniżej:

Od	Do	Uwagi
<p>Szlifowanie taśmą, kontaktowe</p> 	<p>Szlifowanie taśmowe, poduszkowe</p> 	<p>Należy użyć kolejnej drobniejszej granulacji, np. P150 i P180</p>
<p>Szlifowanie taśmą poprzeczną</p> 	<p>Szlifowanie taśmowe, poduszkowe</p> 	<p>Należy użyć takiej samej granulacji, np. P150 i P150</p>
<p>Szlifowanie taśmowe, poduszkowe</p> 	<p>Szlifowanie szlifierką mimośrodową</p> 	<p>Należy użyć takiej samej granulacji, np. P150 i P150</p>
<p>Szlifowanie szlifierką mimośrodową</p> 	<p>Szlifowanie ręczne</p> 	<p>Należy pominąć dwie granulacje, np. P150 i P240</p>

Piktogramy



Szlifowanie powierzchni taśmą



Szlifowanie krawędzi taśmą



Szlifowanie szerokotaśmowe, kontaktowe /
poduszkowe



Szlifowanie szerokotaśmowe, poduszkowe



Szlifowanie taśmą poprzeczną



Szlifowanie szerokotaśmowe, kontaktowe



Szlifowanie na wale, pneumatyczne



Szlifowanie długotaśmowe



Szlifowanie profili taśmą



Szlifowanie strukturyzátorem



Szlifowanie luźną taśmą



Szlifowanie tulejami ściernymi



Szlifowanie taśmą, kontaktowe



Rolki



Szlifowanie krążkami, stacjonarne



Szlifierka oscylacyjna



Szlifierka kątowa



Szlifierka delta



Szlifierka mimośrodowa, szlifierka rotacyjna



Szlifowanie ręczne profili



Szlifowanie ręczne klockiem szlifierskim

Przegląd taśm szlifierskich w rozmiarach standardowych

Zamów taśmy w naszych nowych rozmiarach standardowych i skorzystaj z niższej ceny w porównaniu z rozmiarami niestandardowymi

Taśmy do szlifierek ręcznych i tuleje ścierne (szerokość: 30–390 mm / długość: do 950 mm)

Taśmy wąskie, krawędziowe i długie (szerokość: 25–399 mm / długość do 8500 mm)

Taśmy ścierne wąskie (szerokość: 6–30 mm / długość do 950 mm)

Nie produkujemy taśm o szerokości poniżej 75 mm i długości poniżej 300 mm.

Szerokość w mm		Długość w 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	

Taśmy szerokie na podłożu papierowym

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

Taśmy segmentowe na zamówienie

Szerokość w 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

Taśmy szerokie na podłożu płóciennym

(1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, tylko do szerokości 600 mm: 2546, 2945, 2946)

Szerokość w 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

Długość w mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Długość w mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Przykład: 1310 mm (szerokość) x 2620 mm (długość)

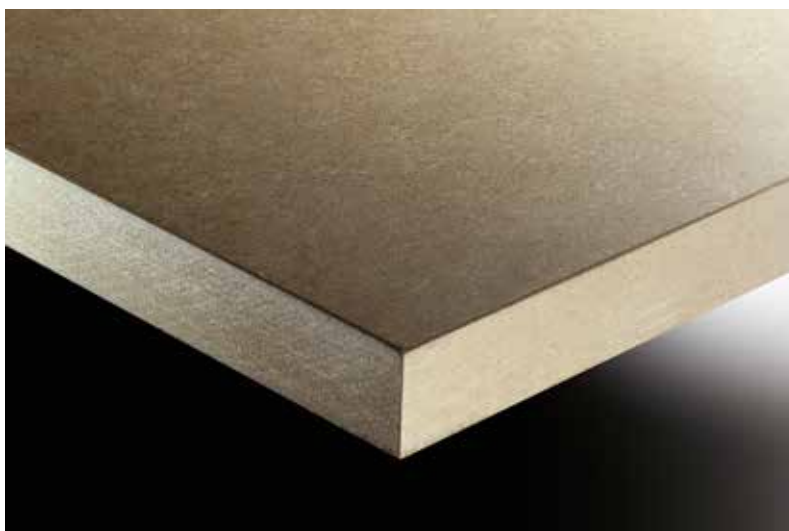




Płyta wiórowa

(składa się głównie z wiórów drzewnych)

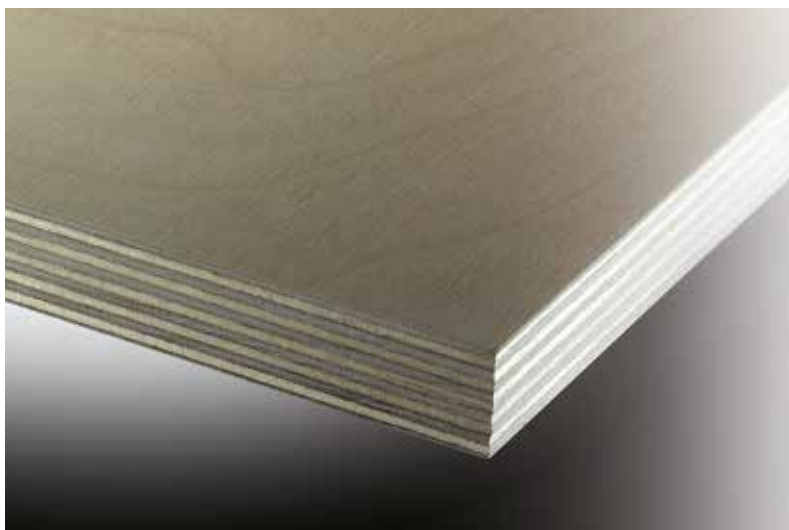
Płyta wiórowa stanowi podgrupę tworzyw drzewnych wiórowych. Jest to płyta sprasowana o wyjątkowo gładkiej powierzchni. Specjalna metoda nasypu różnej grubości wiórów umożliwia w trakcie produkcji osiągnięcie stopniowego przejście od warstwy środkowej składającej się z większych wiórów do warstwy wierzchniej składającej się z drobnych wiórów i pyłu wiórowego. Płyta wiórowa jest w większości przypadków fornirowana lub obłogowana. Ponieważ strona czołowa płyty jest bardzo porowata, nie jest poddawana obróbce w ogóle lub tylko w sporadycznych przypadkach. Zazwyczaj przykrywa się ją obrzeżem z litego drewna.



Płyta MDF

(składa się głównie z włókien drzewnych)

Płyta MDF (skrót od: **medium-density fibreboard**) jest materiałem należącym do grupy tworzyw drzewnych włóknistych. Ze względu na właściwości techniczne płyty MDF stanowią na całym świecie segment generujący największe wzrosty w produkcji tworzyw drzewnych. Z rozdrobnionych włókien, pochodzących głównie z okorowanego drewna drzew iglastych, w procesie prasowania powstaje jednolite w każdym kierunku (poprzednim i wzdłużnym) tworzywo drzewne. Płyta MDF jest łatwa w obróbce i ma wszechstronne zastosowania. Płyty MDF często znajdują zastosowanie jako baza podłóg laminowanych, są także powszechnie stosowane w przemyśle meblarskim ze względu na bardzo cenioną właściwość, jaką jest możliwość obróbki (profilowania) krawędzi.



Sklejka

(składa się głównie z fornirow)

Mianem sklejki określa się płyty drewniane, składające się z kilku sklejonych ze sobą warstw fornirow. Poszczególne warstwy są sklejane ze sobą po obróceniu każdej kolejnej warstwy o 90° względem poprzedniej. Włókna widocznych powierzchni po obu stronach przebiegają względem siebie równolegle. Stąd też liczba warstw fornirow użytych do produkcji sklejki jest zawsze nieparzysta. Sklejka może być wykonana z różnych gatunków drewna, a do jej szlifowania należy używać materiałów ściernych dobranych odpowiednio do danego gatunku drewna, ponieważ szlifowana jest tylko zewnętrzna powierzchnia sklejki, która nie zawiera spoiwa. Sklejka jest stosowana głównie w branży meblarskiej, w modelarstwie oraz przy wykańczaniu wnętrza.



Twarde drewno

Ze względu na dużą zawartość włókien oraz gęstą strukturę naczyń twarde drewno jest uważane za mocne i ciężkie.

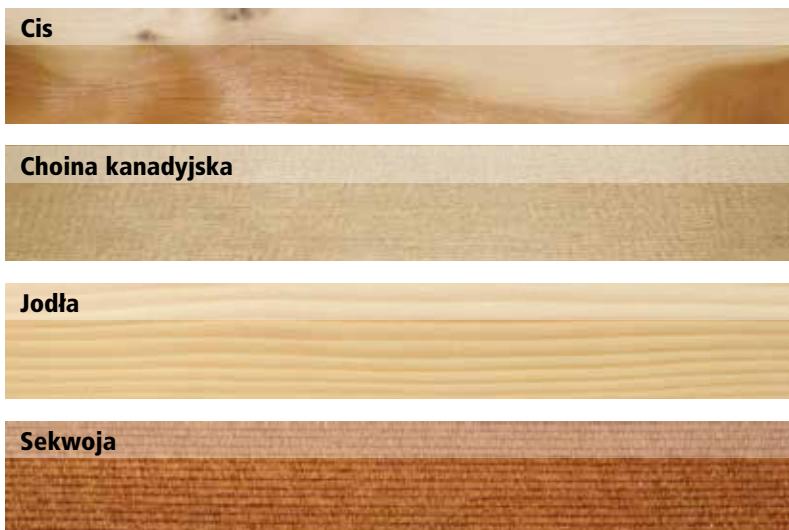
Z powodu powolnego wzrostu drewno charakteryzuje się dużą gęstością i twardością, przez co jest odpowiednio trudniejsze w obróbce.



Drewno żywiczne/oleiste

Zarówno twarde, jak i miękkie drewno może wytwarzać w komórkach wydzielniczych żywice lub oleje. Służą one drzewu jako ochrona w ekstremalnych warunkach atmosferycznych i wspomagają gojenie w przypadku mechanicznych uszkodzeń drzewa.

Żywice i oleje mają negatywny wpływ na proces szlifowania drewna.



Miękkie drewno

„Miękkie drewno” to termin, który w przeciwieństwie do „twardego drewna” określa lżejsze gatunki drewna. Ponieważ miękkie gatunki drewna pochodzą z drzew szybciej rosnących, ich struktura naczyń jest odpowiednio luźniejsza i otwarta.

Drewno jest przez to bardziej miękkie i podatne na ściskanie, ale za to łatwiejsze w obróbce.



Klasyczne materiały mineralne

Klasyczne materiały mineralne są wymagające w obróbce. Odpowiednim ziarnem szlifierskim do obróbki tego rodzaju materiałów jest korund biały, korund półszlachetny i korund ceramiczny. Węgiel krzemu nie nadaje się do obróbki tych materiałów.

Błędy w wyborze etapów obróbki stają się widoczne zwykle dopiero pod koniec procesu szlifowania. Dlatego należy zwrócić szczególną uwagę na przestrzeganie kolejności poszczególnych etapów obróbki. Nawet pojedyncze głębsze rysy staną się znów widoczne podczas polerowania, niszcząc efekt końcowy.

W grupie klasycznych materiałów mineralnych znajdują się np. Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® i Marlan®.



Bardzo twarde materiały mineralne

Twardsze materiały mineralne są bardziej odporne na zarysowania. Pomaga to zniwelować wady klasycznych materiałów mineralnych, do których należy niska odporność na zarysowania.

W związku z tym jednak osiągnięcie odpowiedniego połysku na tego rodzaju materiałach jest odpowiednio trudniejsze. Do profesjonalnej obróbki tych materiałów zalecane jest stosowanie diamentowych materiałów ściernych.

Do tego rodzaju zastosowań się Abrasives poleca produkty diamentowe. Można nimi wydajnie szlifować takie materiały, jak Silestone, ale także kamień naturalny, np. marmur czy granit.



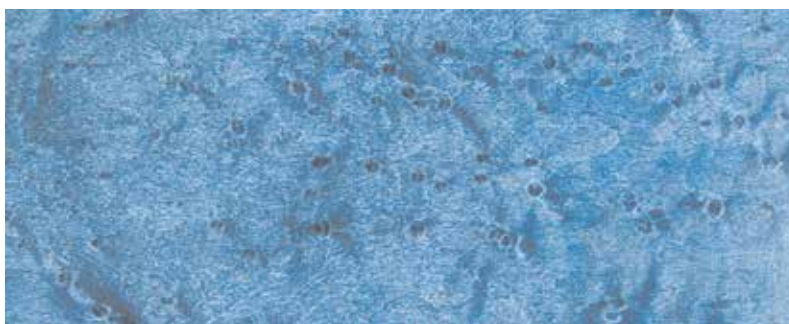
Lakiery UV (utwardzane promieniami ultrafioletowymi)

- Niska zawartość rozpuszczalników
- Zawartość fazy stałej ok. 99%
- Utwardzanie promieniami ultrafioletowymi zapewnia szybki przerób
- Lakierowanie cienkowarstwowe (branża meblarska), przemysłowe lakierowanie parkietów
- Zwykle materiały płaskie, ponieważ lakierowanie często odbywa się metodą walcowania
- Bardzo wysoka odporność



Lakiery UP (nienasycone żywice poliestrowe)

- Zazwyczaj system 2-składnikowy; utwardzanie wyzwalane poprzez dodanie środka sieciującego
- Zawartość fazy stałej ok. 90%
- Możliwość stosowania grubszych powłok
- Minimalne ubytki lakieru
- Bardzo twarde lakiery o wysokiej odporności
- Szlifowanie przygotowawcze przy użyciu grubszego ziarna (P150–P240) poprawia przyczepność



Lakiery wodne

- Woda jako rozpuszczalnik
- Zawartość fazy stałej ok. 30–40%
- Schnięcie poprzez odparowanie, utwardzanie częściowo chemiczne
- Czas schnięcia jest dłuższy i trudniejszy do kontrolowania
- Wchłanianie wody powoduje podnoszenie się włókien
- Zwykle posiadają właściwości termoplastyczne
- Wysoka tendencja do zaklejania materiałów ściernych



Lakiery NC (nitrocelulozowe)

- Zawierają rozpuszczalniki
- Zawartość fazy stałej ok. 20%
- Schnięcie poprzez odparowanie
- Niewielka grubość powłoki
- Termoplastyczne
- Rysy po szlifowaniu na drewnie i lakierze są bardziej widoczne



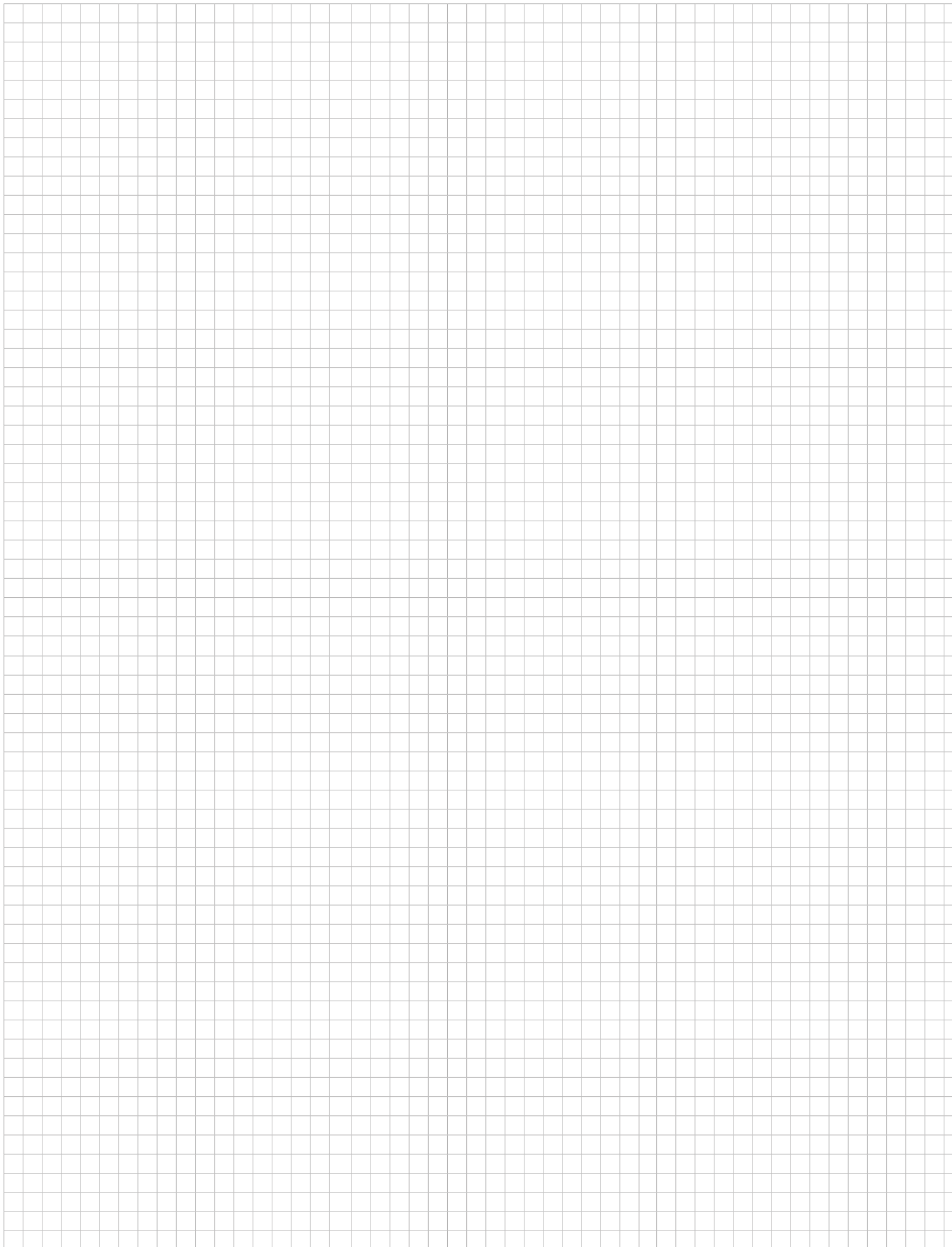
Lakiery PUR (poliuretanowe)

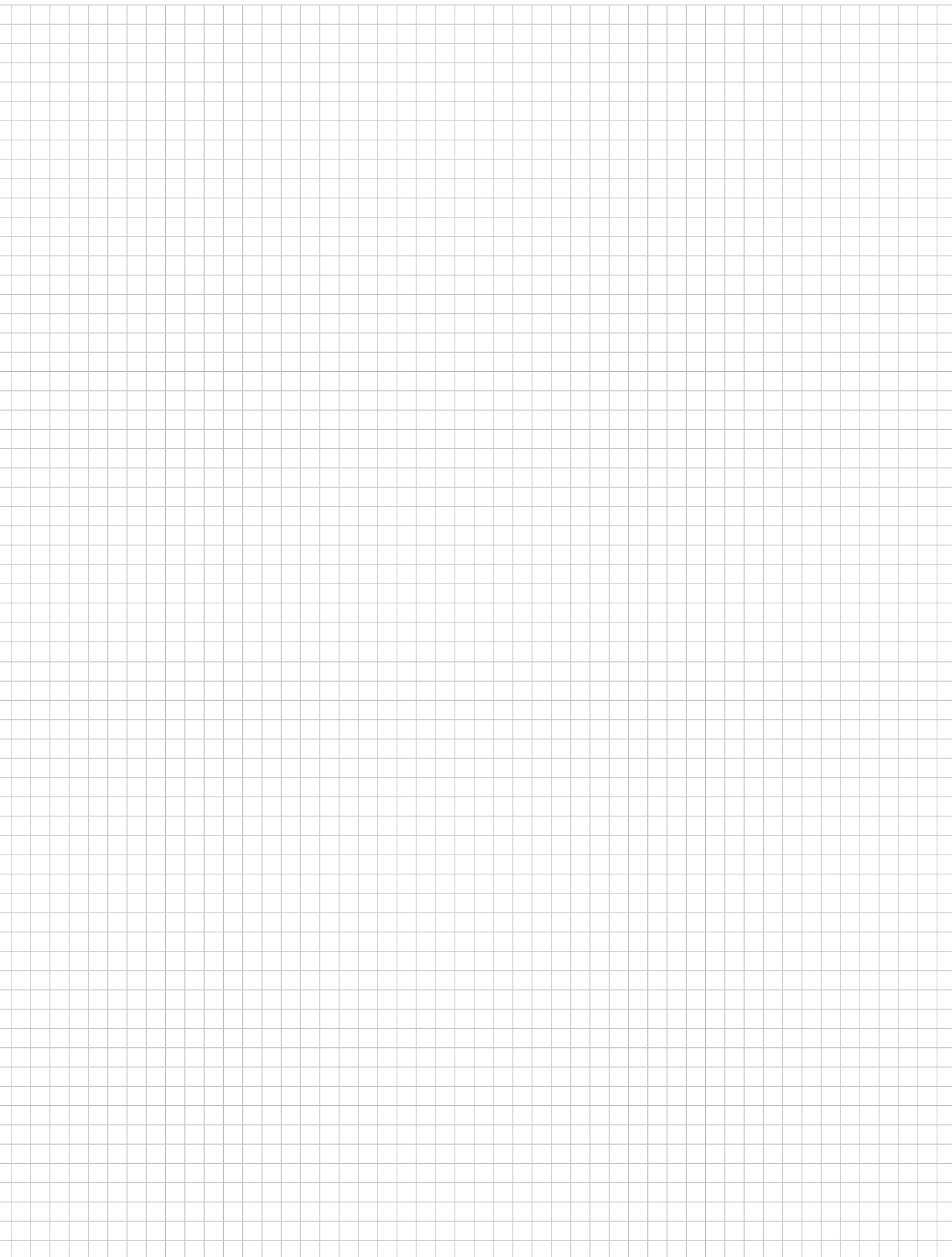
- Zawierają rozpuszczalniki
- Zawartość fazy stałej ok. 30–40%
- Schnięcie poprzez odparowanie, utwardzanie chemiczne
- Im lepiej lakier jest utwardzony, tym mniejszą ma tendencję do zaklejania materiałów ściernych



Oleje/Woski

- Naturalne środki ochrony drewna pozyskiwane np. z nasion Inu (impregnowanie)
- Olej jest wchłaniany przez drewno i wypełnia puste przestrzenie pomiędzy komórkami
- Nie tworzy błony po wyschnięciu







Twój klucz do idealnej powierzchni
www.sia-abrasives.com



0020.9898.01
06.263.pl.05.2021 – F 03E 008 6PM
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

