

neu



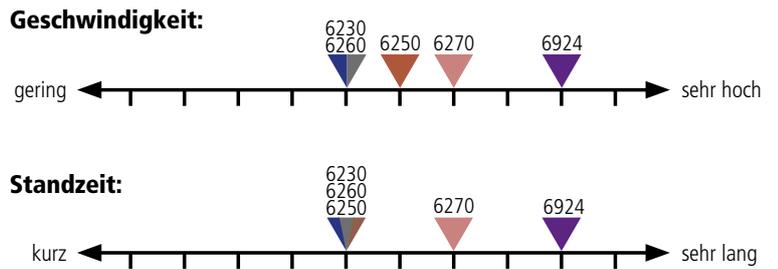
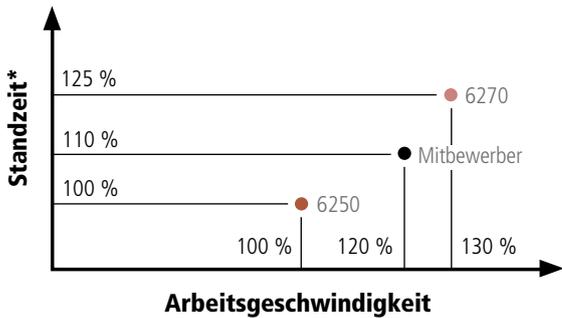
6270 siamet SCM LS

Längere Standzeit, schnelleres Finish

Bis zu 25 % längere Standzeit und 30 % schneller bei gleicher Oberflächenbearbeitung

Die neue Serie 6270 SCM mit Blaubrandkorund-Körnung und verbesserter dehnungsarmer Gewebeverstärkung sorgt für eine lange Standzeit und schnelleren Abtrag in Scheiben- und Bandausführung.

Die richtigen Schleifmittel für Ihre Oberflächenbearbeitung

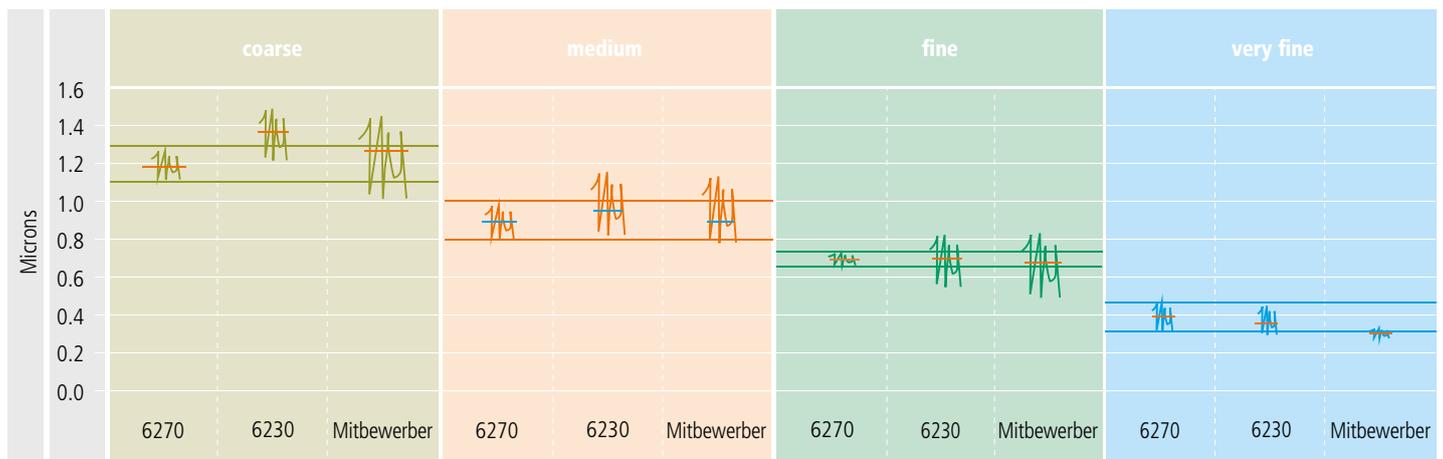


Oberflächen-Finish über alle Körnungen hinweg**

Rostfreier Stahl (Ra)

6230 scm Hyperflex
6250 sia scm
6260 ultradisc scm

6270 siamet SCM LS
6924 siamet hd



Produktprofil

Kornotyp: Blaubrand-Korund

Unterlage: Dehnungsarme Gewebeverstärkung

Werkstoffe: Rostfreier Stahl, Baustahl, Aluminium, Messing

* Getestet mit 115 mm SCM-Scheiben bei 7.500 min⁻¹ und 5 A Druck an rostfreiem Stahl 304L

** Getestet mit SCM-Bändern bei 17 m/s auf 90° Shore A Polyurethanscheibe an rostfreiem Stahl 304L



6270 siamet SCM LS – Längere Standzeit, schnelleres Finish

Schnellerer Abtrag

Die selbstschärfende, zähe Körnung aus Blaubrand-Korund sorgt für einen sauberen Schnitt.

Höhere Kantenstabilität

Die vernetzte Klebertechnologie sorgt für eine stärkere Bindung zwischen Korn und Fiber.

Überzeugende Standzeit

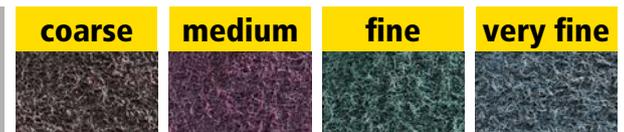
Das verbesserte Harzsystem bedeutet mehr Stabilität bei höheren Temperaturen, wodurch ein längeres Arbeiten möglich ist.



Dehnungsarme Gewebeverstärkung

Die speziell ausgewählte dehnungsarme Gewebeverstärkung begrenzt die Banddehnung während des Einsatzes.

Anwendungshinweise für 6270 siamet SCM LS



Oberfläche verfeinern

- Glätten von Kratzern aus vorherigen Schleifdurchgängen
- Verfeinern von Fehlern und Handhabungsmarken
- Zwischenstrukturierung

		coarse	medium	fine	very fine
Unlegierte Stähle / niedriglegierte Stähle / Baustähle	▼	▽			
Hochlegierter Stahl / rostfreier Stahl	▼	▽	▽	▽	▽
Nichteisenmetalle / Aluminium	▽	▼	▽	▽	▽

Entgraten

- Entgraten von Metallen
- Entfernen von Mikrograten

		coarse	medium	fine	very fine
Unlegierte Stähle / niedriglegierte Stähle / Baustähle	▼	▽			
Hochlegierter Stahl / rostfreier Stahl	▼	▽			
Nichteisenmetalle / Aluminium	▽	▼	▽	▽	▽

Oberflächenschliff

- Abschließende Oberflächenbearbeitung
- Angleichen und Glätten vorhandener Oberflächen

		coarse	medium	fine	very fine
Unlegierte Stähle / niedriglegierte Stähle / Baustähle	▽	▽	▽	▼	▼
Hochlegierter Stahl / rostfreier Stahl	▽	▼	▼	▼	▼
Nichteisenmetalle / Aluminium	▽	▽	▽	▼	▼

▼ Hauptanwendung
▽ Nebenanwendung

Systemlösung – Lackiervorbereitung

Grundwerkstoff: Baustahl



Ergebnis: Bereit zum Lackieren





1 Schweißnahtglättung



4560 siamet

- Keramik-Fiberscheibe
- Körnung: #36
- Winkelschleifer
- 11.000 min⁻¹ empfohlen*

2 Oberfläche verfeinern



6270 siamet SCM LS

- SCM-Scheibe
- Körnung: coarse
- Winkelschleifer
- 7.500 min⁻¹ empfohlen*

3 Endschliff**



1815 siatop

- siafast-Scheibe
- Körnung: #80
- Schwingschleifer
- volle Drehzahl empfohlen

Bis zu

40%

schneller



Verglichen mit traditionellem 4-Schritt-Verfahren.

* Drehzahlempfehlungen basierend auf 115 mm Scheibendurchmesser. Für andere Größen gelten andere Drehzahlempfehlungen. ** Zusätzlicher dritter Schritt für Nassbeschichtung/30-Mikrometer-Pulver

Systemlösung – Rostfreier Stahl

Grundwerkstoff: Rostfreier Stahl



Ergebnis: Fertiges Oberflächen-Finish





1 Schweißnahtglättung



2803 siacut

- Zirkon-Band
- Körnung: # 80
- Rohrbandschleifer
- 3.000 min⁻¹

2 Oberfläche verfeinern



6270 siamet SCM LS

- SCM-Band
- Körnung: medium
- Rohrbandschleifer
- 3.000 min⁻¹

Bis zu

-10%

Prozesskosten



Im Vergleich zu konventionellen Prozessschritten.



Ihre Lösung für perfekte Oberflächen
www.sia-abrasives.com

