



Щетка со стальным ворсом — ключ к идеальному полированию

Применение

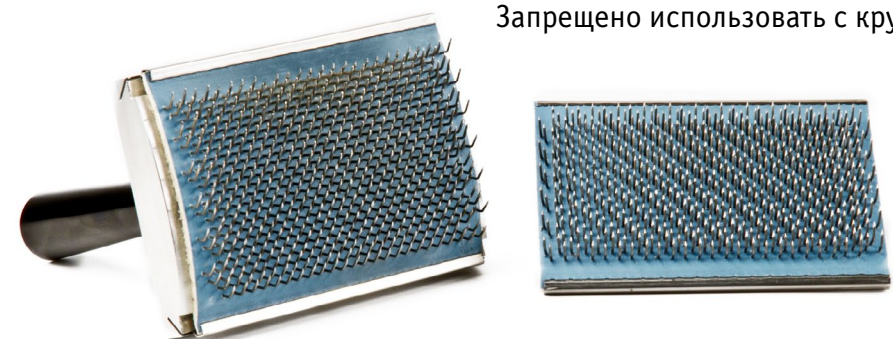
- При подготовке круга к нанесению пасты. Щетка распушает волокна тканевого полировального круга, что помогает полировальной пасте лучше удерживаться и впитываться.
- При очистке круга в процессе работы. Щетка поможет при значительном загрязнении отходами полирования, а также необходимости расчесать ворс полировального круга.
- При переходе на другой тип полировальной пасты. Щетка удаляет пасту и продукты шлифования с полировального круга.

Преимущества

- Равномерное качество полирования на всех этапах. Щетка распушает волокна круга, благодаря чему поверхность круга лучше впитывает и удерживает полировальную пасту.
- Экономия времени. Благодаря распушению волокон увеличивается рабочая площадь круга.
- Экономия полировальной пасты. Использование щетки предотвращает засаливание волокон круга (налипание отработанной полировальной пасты и продуктов шлифования).



Полирование металла



ВАЖНО!
Использовать только для тканевых кругов!
Запрещено использовать с кругами из сизаля и войлока.



193230, Санкт-Петербург,
Дальневосточный проспект, д.13, корп.2
тел./факс: (812) 600-11-77
e-mail: info@abrasive.ru

www.abrasive.ru

620049, Екатеринбург,
Студенческая улица, д.37
тел.: (343) 383-43-28
факс: (343) 286-19-62

238324, Калининград,
Индустриальная улица, д.1, офис 1
тел./факс: (4012) 77-71-71



МЕТАЛЛ:

РЕЗКА | ШЛИФОВАНИЕ | ПОЛИРОВАНИЕ

menzerna
polishing compounds

Компания основана в 1888 году и входит в число мировых лидеров.



- Производит 5 групп товаров: «Power gloss», «Intensive polish», «Final finish», «Sealing wax», и «Power finish», которые содержат средства для каждого этапа полирования.

-Ассортимент более 400 различных полировальных составов, что позволяет решить любую задачу, связанную с финишной обработкой поверхности.

- Собственное производство абразивов для полировальных паст позволяет полностью контролировать размер и форму частиц для стабильного и гарантированного результата полирования. Пылеобразование минимально или полностью отсутствует.

- Продукция компании сертифицирована в соответствии с международным стандартом системы контроля качества ISO 9001.

Твёрдые пасты для полирования металла

Этапы полирования	Предварительное полирование		Интенсивное полирование		Финишное полирование	Супер финиш	
Наименование	439T	113 GZ	Neroli green 333	495P	P126	P175	
Необходимое качество подготовленной поверхности (размер зерна)	220-400	220-400	>400	>400	>400	>400	
Свойства							
Цвет	бледно-салатовая	коричневая	зелёная	белая	розовая	жёлтая	
Абразивность 1=мин/10=макс	8	6	5	4	3	2	
Блеск 1=мин/10=макс	5	6	6	7	7	9	
Жирность *	☹☹☹	☹☹	☹☹	☹☹☹	☹	☹☹	
Вес	1,2 кг	1,2 кг	1,2 кг	1,2 кг	1,2 кг	1,2 кг	
Рекомендуется применять с кругами из	сизале-хлопок/плотный хлопок	сизале-хлопок/плотный хлопок	хлопок	хлопок	хлопок	хлопок/мягкий хлопок	
Применение			•		•	•	
Золото			•		•	•	
Серебро					•	•	
Титан					•	•	
Нержавеющая сталь	•		•	•	•	•	
Алюминий	•	•			•	•	
Латунь, Медь	•	•			•	•	
Описание	Полировальный состав высокого качества. Эффективен в предварительной полировке заготовок из цветных металлов, из нержавеющей стали. Обеспечивает хороший отвод тепла.	Тройной полировальный состав идеален для предварительной полировки цветных металлов. Рекомендован для полирования водопроводных кранов и музыкальных инструментов. Придает мягкий блеск хорошо подготовленной поверхности.	Состав для интенсивного полирования на основе оксида хрома для глянцевого блеска нержавеющей стали и хромовых покрытий. Гарантирует глубокий блеск обработанной поверхности.	Специальных полировальный состав для поверхностей из нержавеющей стали. Помогает быстро достичь необходимого качества полировки.	Идеальный полировальный состав для получения высокого блеска поверхностей как драгоценных металлов, так и поверхностей из нержавеющей стали и цветных металлов.	Идеальный полировальный состав для получения высокого блеска поверхностей как драгоценных металлов, так и поверхностей из нержавеющей стали и цветных металлов.	Эксклюзивный полировальный состав, гарантирующий глубокий зеркальный блеск обрабатываемой поверхности.
Преимущества	Хорошо отводит тепло, очень низкий уровень загрязнения рабочей поверхности.	Быстро работает, низкий расход.	Быстро работает, низкий расход.	Быстро работает, очень низкий уровень остатка, не марает поверхность.	Не оставляет жирных следов.	Эффективно удаляет микроцарапины.	

☹ очень сухая, ☹☹ сухая, ☹☹☹ жирная

Круги для полирования металла

Этапы полирования	Предварительное полирование		Интенсивное полирование		Финишное полирование	Супер финиш		
Материал круга	СИЗАЛЬ		СИЗАЛЬ-ХЛОПОК		ХЛОПОК	МЯГКИЙ ХЛОПОК	ОЧЕНЬ МЯГКИЙ ХЛОПОК	
Тип круга	вентилируемый	стёганый (толщина шва 5 мм)	вентилируемый	стёганый (толщина шва 5 мм)	плиссированный	стёганый (толщина шва 10 мм)	вентилируемый	вентилируемый
Количество слоев / толщина круга, мм	4	8	4	7	8	15	16	16
D наружный, мм min/medium/max	150-960	650-1000	150-960	150-650	150-650/650-1000/1000-1600	70-650/650-1000/1000-1600	70-960	70-960
D посадочный *, мм (круг/шестигранник) min/medium/max	19-450	35-450	19-450	15-300	15-300/35-450/40-450	15-300/35-450/40-450	19-450	19-450
Пропитка	на заказ	на заказ	есть	на заказ	на заказ	на заказ	есть	на заказ

* переходники на ось 25 мм диаметр: 80-127, мм

Советы по полированию

- Перед началом работы следует подготовить поверхность будущего изделия. Поверхность должна быть обработана зерном необходимого размера (см. таблица «Твердые пасты для полирования металла») и очищена.

- Для лучшего впитывания пасты и разделения волокон круга используйте щетку со стальным ворсом.

- При ручном нанесении пасты перед началом полирования распределите пасту по всей рабочей поверхности полировального круга.

- Для наилучшего результата на всех этапах полирования, при переходе на другой тип пасты не рекомендуется использовать один и тот же круг.

- Храните полировальные диски в чистом месте: загрязненный диск царапает поверхность при полировании.

- Не допускайте длительной работы полировального круга в одной зоне полирования – это может привести к перегреву поверхности.

- Используйте более жирные пасты для твердых сплавов, а сухие пасты - для более мягких сплавов.

Условия работы

Рекомендованная скорость вращения круга (м/сек)

	Предварительное полирование	Интенсивное полирование	Финишное полирование
Сталь, нержавеющая сталь	32-38	36-38	38-42
Алюминий, латунь, медь	32-38	36-38	38-42

Линейная скорость круга (м/сек)

	Внешний диаметр круга (мм)																
	100	120	150	180	200	250	300	350	400	450	500	600	750	960	1000	1600	
300														11,78	15,07	15,70	25,12
400												10,47	12,56	15,70	20,10	20,93	33,49
450										10,60	11,78	14,13	17,66	22,61	23,55	37,68	
500									10,47	11,78	13,08	15,70	19,63	25,12	26,17	41,87	
550								10,07	11,51	12,95	14,39	17,27	21,59	27,63	28,78	46,05	
600							10,99	12,56	14,13	15,70	18,84	23,55	30,14	31,40	50,24		
700								10,99	12,82	14,65	16,49	18,32	21,98	27,48	35,17	36,63	
800						10,47	12,56	14,65	16,75	18,84	20,93	25,12	31,40	40,19	41,87		
900						11,78	14,13	16,49	18,84	21,20	23,55	28,26	35,33	45,22			
1000						10,47	13,08	15,70	18,32	20,93	23,55	26,17	31,40	39,25	50,24		
1200				11,30	12,56	15,70	18,84	21,98	25,12	28,26	31,40	37,68	47,10				
1400		8,79	10,99	13,19	14,65	18,32	21,98	25,64	29,31	32,97	36,63	43,96					
1600		10,05	12,56	15,07	16,75	20,93	25,12	29,31	33,49	37,68	41,87	50,24					
1800		11,30	14,13	16,96	18,84	23,55	28,26	32,97	37,68	42,39	47,10						
2000	10,47	12,56	15,70	18,84	20,93	26,17	31,40	36,63	41,87	47,10							
2200	11,51	13,82	17,27	20,72	23,03	28,78	34,54	40,30	46,05								
2400	12,56	15,07	18,84	22,61	25,12	31,40	37,68	43,96									
2600	13,61	16,33	20,41	24,49	27,21	34,02	40,82	47,62									
2800	14,65	17,58	21,98	26,38	29,31	36,63	43,96										
3000	15,70	18,84	23,55	28,26	31,40	39,25	47,10										

temi
SOLUZIONI TECNOLOGICHE ITALIANE

Семейная компания, занимается производством полировальных кругов с 1950 года.



- Производство кругов для зачистки, шлифовки, глянцеваия и сатирирования изделий из стали, алюминия, латуни и серебра, пластмассы, дерева и т.д., а также щетки из сизалевых нитей и волокна из стали и нейлона.

- Ассортимент насчитывает более 9 000 позиций и позволяет подобрать круги разной жесткости и плотности под любой тип и материал поверхности на всех этапах полирования.

- Диаметр кругов «Темі» от 90мм до 1,6м.

- Материалы, используемые для изготовления кругов: хлопок, сизаль, абразивная губка (нитекс), шерсть.