

# Нетканые абразивные материалы sia





# Содержание

■ Технология производства нетканых абразивных материалов	1
<b>sia Abrasives Industries AG:</b> Передовая швейцарская компания	2
<b>sia Abrasives:</b> Производство совершенных абразивных материалов	3
■ Рекомендации по применению	4
■ Абразивные материалы <b>siavlies</b> для ручной обработки в листах и дисках	6
■ Синтетическая вата <b>siawool</b>	7
■ Абразивный материал в рулонах <b>siavlies</b>	8
■ Абразивный материал повышенной плотности <b>siavlies</b>	9
■ Абразивные диски <b>siastrip</b>	10
■ Группа абразивных материалов <b>sia SCM:</b> серии 6210/6220/6250	11
■ Абразивные материалы <b>sia SCM</b> в дисках	12
■ Абразивные ленты на основе синтетических волокон <b>sia SCM</b>	13
■ Рекомендации по применению абразивных лент на основе синтетических волокон <b>sia SCM</b>	14
■ Торцевые щетки с открытым центром на основе синтетических волокон <b>Flap brushes siavlies</b>	15
■ Торцевые щетки на основе синтетических волокон <b>Spindle Mounted Flap Wheels</b>	16
■ Абразивные диски на основе спрессованных и скрученных синтетических волокон <b>Unitised &amp; Convolute Wheels</b>	18
■ Технология обработки поверхностей из нержавеющей и легированной стали	19
Технология обработки поверхностей из конструкционной стали	20
Технология обработки поверхностей из алюминия	21
Технология обработки поверхностей из бронзы, меди и драгоценных металлов	22
Технология обработки поверхностей из пластика и композитных материалов	23
■ Абразивный материал на основе войлока и полиэстера <b>siabuff siafast</b>	24
■ Максимальные рекомендуемые скорости применения (в об./мин) для абразивных дисков <b>sia Fibral</b>	26

# Технология производства нетканых абразивных материалов



Производство нетканых абразивных материалов — это продолжительный процесс обработки, в ходе которого синтетические волокна прочесываются (кардуются), укладываются в слои и сшиваются для получения нетканого материала. На втором этапе нетканый материал покрывается смесью абразивных зерен и связки и формируется в маты толщиной 8-10 мм.

Компания **sia Abrasives Industries AG** (Швейцария) применяет только высококачественные компоненты для получения абразивных материалов с желаемым набором характеристик.

## Применение нетканых абразивных материалов имеет много преимуществ по сравнению с традиционными альтернативами:

- материал удобен в применении, то есть прекрасно отполированная поверхность достигается без повреждения обрабатываемой детали;
- зерно равномерно распределяется в объеме материала, поэтому по мере износа последнего, абразив остается в рабочем состоянии. Результат — более высокая производительность, чем у традиционных абразивных материалов;
- опыт компании **sia Abrasives Industries AG** в области производства абразивных материалов на основе синтетических волокон позволяет изготавливать высококачественную продукцию, отвечающую всем требованиям современного рынка;
- нетканые абразивные материалы **sia** отличаются многофункциональностью, что позволяет их использовать с широким кругом шлифовальных инструментов и комплектующих. От чрезвычайно удобных инновационных материалов на основе войлока до относительно жестких агрессивных дисков **siastrip**, нетканые абразивные материалы **sia** обеспечивают более высокое качество обработки различных видов поверхностей по сравнению с существующими аналогами;
- открытая структура нетканых абразивных материалов **sia** позволяет значительно уменьшить электростатический заряд, передаваемый от шлифуемой поверхности, который может значительно сократить срок службы обычных абразивных материалов;
- нетканые абразивные материалы **sia** могут использоваться в процессе шлифования «по-мокрому» и «по-сухому», а так же с полировальными пастами. В отличие от стальных щеток или металлической ваты, нетканые абразивные материалы не ржавеют.



## sia Abrasives Industries AG: Передовая швейцарская компания



Компания **sia Abrasives Industries AG** (Швейцария) была основана более 130 лет назад и в настоящий момент входит в число трех всемирно известных производителей абразивных материалов. Компания, расположенная в г. Фрауэнфельд (Швейцария), имеет представительства более чем в 80 странах мира.

Многие годы компания **sia Abrasives Industries AG** расширяла ассортимент нетканых абразивных материалов для дополнения своих традиционных и популярных абразивов для финишного полирования. Основным поставщиком нетканых абразивных материалов являлась компания **Fibral** (Галифакс, Великобритания). В 2001 г. концерн **sia Abrasives Industries AG** приобрел компанию **Fibral**, переименовав ее в **sia Fibral Ltd.**, тем самым подтвердив свою приверженность к производству нетканых абразивных материалов. Этот шаг позволил увеличить ассортимент нетканых абразивных материалов, являющихся наиболее оптимальным решением для обработки различных видов поверхностей.

### Работа с клиентами

Со своими клиентами компания **sia Abrasives Industries AG** стремится установить долгосрочные партнерские взаимоотношения, обеспечивая их первоклассными абразивными материалами и предоставляя эффективные технологии абразивной обработки различных видов поверхности. Высокое качество и широкий спектр материалов **sia** позволяют полностью удовлетворить разнообразные потребности многочисленных клиентов компании **sia Abrasives Industries AG** в абразивных материалах и гарантировать достижение превосходных результатов при выполнении работ, связанных с шлифованием и полированием.

Для своих клиентов компания **sia Abrasives Industries AG** разработала специализированные учебные курсы, позволяющие изучить тонкости абразивной обработки различных материалов: металла, древесины, лакокрасочного покрытия, пластика, камня, стекла др.



# sia Abrasives: Производство совершенных абразивных материалов



## Качество

Абразивные материалы торговой марки **sia** — это гарантированное «швейцарское» качество, подтвержденное многочисленными международными сертификатами, включая ISO 9001:2000. Цель компании **sia Abrasives Industries AG** — предоставлять своим клиентам самую высококачественную продукцию.

## Технология

Компания **sia Abrasives Industries AG** вкладывает большое количество своих ресурсов для поддержания конкурентоспособности своей продукции на мировом рынке. Из тщательно отобранного высококачественного сырья производится синтетическое подобие шерсти, которое затем скрепляется при помощи связующих смол с абразивными зернами. На основе этого формируется широкий ассортимент высококачественных нетканых абразивных материалов **sia**. Инновационные технологии, разработанные с учетом требований современного потребительского рынка, проходят испытания на специальных опытных установках, что позволяет выбрать оптимальный способ производства и выявить характеристики изделия перед проведением полного тестирования продукции. Затем образцы материалов тестируются как в лаборатории, так и в рабочих условиях. Таким образом, новая продукция перед непосредственным появлением на рынке проходит тщательную проверку в процессе своего производства.



## Продукция

Специалисты компании **sia Abrasives Industries AG** уверены, что лучшая продукция делается только из лучших материалов. Поэтому абсолютное большинство материалов соответствует собственным высоким стандартам. Это объясняет и богатство ассортимента. Продукция компании **sia Abrasives Industries AG** позволяет найти оптимальные решения в сфере финишной обработки, будь то ручная работа, работа с использованием ручного инструмента или специального оборудования.



Вид работы	Ручная обработка					
	siavlies диск	колесо на шпинделе	колесо на шпинделе 1+1	scm ремень	siastrip диск	siastrip диск на основе
<b>Зачистка снятие облоя:</b>						
Низкоуглеродистая сталь		•	•	•	•	•
Нержавеющая сталь			•	•	•	•
Мягкие металлы		•		•		
Легированная сталь				•		
<b>Очистка листового металла:</b>						
Низкоуглеродистая сталь	•	•	•	•	•	•
Нержавеющая сталь	•	•	•	•	•	•
Мягкие металлы	•	•	•	•		
PCBs						
<b>Декоративная обработка:</b>						
Нержавеющая сталь		•	•	•	•	
Бронза/медь		•	•	•		
<b>Удаление ржавчины и покрытия:</b>						
Ремонт автомобилей	•		•	•	•	•
Декоративные металлы		•		•	•	•
Алюминий	•	•	•	•	•	•
Электрические машины		•	•	•		
Морские суда, лак/моллюски					•	•
<b>Работы по дереву:</b>						
Состаривание			•		•	
Удаление ворса	•	•	•			
Сглаживание		•				
Подготовка лака		•				
<b>Другие:</b>						
Драгоценности, патинирование		•				
Пластики, матирование	•					

**Примечание:** этот список не является всеобъемлющим, мы будем рады помочь Вам советом по запросу

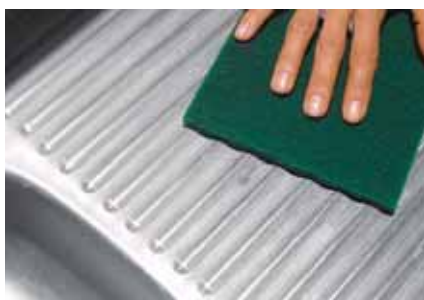
Машинная обработка					
sia scm диск	sia scm диск на основе	наборный диск	наборная щетка	полировальное колесо	sia scm ремень
•	•		•		•
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•					
•	•	•			•
•	•	•	•		•
•	•	•	•		•
		•	•		
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
•					
•	•	•	•	•	•
•	•	•	•	•	•
	•				
•					
	•				
			•	•	
•			•	•	
•			•		
•			•		
	•	•	•	•	•
•			•		•

Примечание: этот список не является всеобъемлющим, мы будем рады помочь Вам советом по запросу



Листы и диски для ручной обработки siavlies прекрасно подходят для удаления стружки, чистки и окончательной полировки. Разные виды ручной работы требуют разного уровня полирования и агрессивности абразивного материала. Таким образом, компания **sia Abrasives Industries AG** предлагает полный набор листов общего назначения для чистки/скобления и полировки, с градацией абразивного зерна от Ultra Fine (ультрамелкой) до Extra Cut (экстракрупной). Стандартный размер листа 152 x 299 мм (6 x 9 дюймов), но в наличии имеются и другие размеры.

Градация	Цвет	Применение
Polishing	Белый	Легкая очистка и полирование
General Purpose	Зеленый	Зачистка поверхности
Ultra Fine S	Серый	Финишная обработка декоративного покрытия, матирование
Ultra Fine S XS	Серый	Финишная обработка декоративного покрытия
Very Fine A XS	Красно-коричневый	Шлифование грунта
Fine A	Красно-коричневый	Промежуточное шлифование ЛКП
Microfine A	Желтый	Финишное шлифование, полирование
Medium A	Красно-коричневый	Удаление старого ЛКП, ржавчины, заусенцев, снятие облоя
Medium S	Серый	Удаление окиси, доводочное шлифование
Extra Cut	Желто-коричневый	Удаление окиси, доводочное шлифование



Градация	Цвет	Абразивное зерно
<b>Абразивный материал для ручного шлифования в листах siavlies 6120 152 x 229 мм</b>		
Polishing	Белый	Без абразива
General Purpose	Зеленый	Оксид алюминия
Ultra Fine S	Серый	Карбид кремния
Ultra Fine S XS	Серый	Карбид кремния
Microfine A	Желтый	Оксид алюминия
Very Fine A XS	Красно-коричневый	Оксид алюминия
Fine A	Красно-коричневый	Оксид алюминия
Medium A	Красно-коричневый	Оксид алюминия
Medium S	Серый	Карбид кремния
Extra Cut	Желто-коричневый	Оксид алюминия
<b>Абразивный материал для ручного шлифования в листах siavlies 6110 115 x 229 мм</b>		
Very Fine A	Красно-коричневый	Оксид алюминия
Ultra Fine S	Серый	Карбид кремния





## Область применения

- очистка поверхности;
- подготовка поверхности перед окраской;
- удаление ворса при обработке дерева;
- состаривание древесины;
- удаление окиси, лака или краски.

## Преимущества

- удобный в применении неметаллический материал;
- равномерно распределённое абразивное зерно;
- предназначен для ручной обработки и применения в труднодоступных местах;
- невоспламеняющийся.

	Объем	Градация	Цвет	Абразивное зерно
	4,3 Л	Coarse Medium Fine	Красный Красно-коричневый Серый	Оксид алюминия Оксид алюминия Карбид кремния
	20 Л	Coarse Medium Fine	Красный Красно-коричневый Серый	Оксид алюминия Оксид алюминия Карбид кремния
	2,0 Л	Coarse Medium Fine	Красный Красно-коричневый Серый	Оксид алюминия Оксид алюминия Карбид кремния

Применение	Вид работы
Деревообработка	Снятие ворса
Ремонт автомобилей	Очистка деталей
Сантехника	Очистка от ржавчины
Тех. обслуживание	



Узкие рулоны siavlies используются для ручного шлифования как самостоятельно, так и с использованием шлифовальных блоков. Возможность использования частей рулона различной длины, позволяет экономно расходовать абразивный материал. Узкие рулоны siavlies изготавливаются шириной минимум 50 мм и максимум 1700 мм, длиной 10, 20, 30, 40 и 50 метров.

Размер W x L	Градация	Цвет	Абразивное зерно
Абразивный материал для ручного шлифования в рулонах siavlies			
100 мм x 10 м	General Purpose XS	Зеленый	Оксид алюминия
	Medium A	Красно-коричневый	
	Fine A	Красно-коричневый	
	Very Fine A XS	Красно-коричневый	
	Microfine A	Желтый	
	Medium S	Черный	Карбид кремния
	Ultra Fine S	Серый	
	Very Fine S	Серый	
	Ultra Fine S XS	Серый	
115 мм x 10 м	General Purpose XS	Зеленый	Оксид алюминия
	Medium A	Красно-коричневый	
	Fine A	Красно-коричневый	
	Coarse A	Красно-коричневый	
	Very Fine A XS	Красно-коричневый	
	Microfine A	Желтый	Карбид кремния
	Medium S	Черный	
	Ultra Fine S	Серый	
	Ultra Fine S XS	Серый	
125 мм x 10 м	General Purpose XS	Зеленый	Оксид алюминия
	Medium S	Черный	Карбид кремния
	Medium A	Красно-коричневый	Оксид алюминия
	Fine A	Красно-коричневый	
	Very Fine A XS	Красно-коричневый	
	Ultra Fine S	Серый	Карбид кремния
	Ultra Fine S XS	Серый	
150 мм x 10 м	General Purpose XS	Зеленый	Оксид алюминия
	Medium A	Красно-коричневый	
	Fine A	Красно-коричневый	
	Very Fine A XS	Красно-коричневый	
	Medium S	Черный	Карбид кремния
	Ultra Fine S	Серый	
	Ultra Fine S XS	Серый	





## Абразивные диски siavlies HD 6130

Стандартные размеры 150, 180, 200 мм с отверстием 22 мм и 250 мм с отверстием 25 мм. Другие размеры дисков и размеры отверстий по запросу. ХС градация более агрессивная чем стандартные круги HD.



## Абразивные диски siavlies SD 6140

Абразивные диски siavlies SD 6140 отличаются повышенной прочностью и идеально подходят для обработки металлов, таких как нержавеющая сталь, титановые сплавы.

Размер Ø мм	Градация	Абразивное зерно
Диски siavlies Heavy Duty discs 6130		
150 мм	Very Fine A XT	Оксид алюминия
	Fine A XT	
	Medium A XT	
	Coarse A XT	
	Very Fine S XT	Карбид кремния
	Fine S XT	
	Medium S XT	
178 мм	Very Fine A XT	Оксид алюминия
	Fine A XT	
	Medium A XT	
	Coarse A XT	
	Very Fine S XT	Карбид кремния
	Fine S XT	
	Medium S XT	
200 мм	Very Fine A XT	Оксид алюминия
	Fine A XT	
	Medium A XT	
	Coarse A XT	
	Very Fine S XT	Карбид кремния
	Fine S XT	
	Medium S XT	
250 мм	Very Fine A XT	Оксид алюминия
	Fine A XT	
	Medium A XT	
	Coarse A XT	
	Very Fine S XT	Карбид кремния
	Fine S XT	
	Medium S XT	

Размер Ø мм	Градация	Абразивное зерно
Диски siavlies Super Duty discs 6140		
100 мм	Medium A Heavy Medium A Fine A Very Fine A	Оксид алюминия
150 мм	Medium A Heavy Medium A Fine A Very Fine A	Оксид алюминия
178 мм	Medium A Heavy Medium A Fine A Very Fine A	Оксид алюминия
200 мм	Medium A Heavy Medium A Fine A Very Fine A	Оксид алюминия



**siastrip** — абразивные диски, предназначены для агрессивной очистки изделий. Оставляют изделия с гладкой поверхностью, не удаляя металл. Диски, изготовленные на основе карбида кремния, также подходят для обработки сталей, а диски на основе оксида алюминия, — для обработки стальных сплавов.

**siastrip Plus** — абразивные диски, специально разработанные для удаления окиси, окалин и сварных швов на поверхностях из нержавеющей и экзотической стали.

Размер	Рекомендуемая скорость
Диски на фибровой основе siastrip / siastrip Plus	
100 x 16 мм 115 x 22 мм 127 x 22 мм	6000 об./мин 5000 об./мин 4000 об./мин
Диски с центральным отверстием siastrip / siastrip Plus (со шпинделем / без шпинделя)	
100 x 12 мм с отверстием 150 x 12 мм с отверстием 178 x 12 мм с отверстием 200 x 12 мм с отверстием	6000 об./мин 4000 об./мин 3500 об./мин 3000 об./мин
Торцевые диски siastrip / siastrip Plus	
50 мм с 6 мм шпинделем 75 мм с 6 мм шпинделем 75 мм x 2 с 6 мм шпинделем 100 мм с 6 мм шпинделем 100 мм x 2 с 6 мм шпинделем 150 мм с 8 мм шпинделем 150 мм x 2 с 8 мм шпинделем	12000 об./мин 8000 об./мин 8000 об./мин 6000 об./мин 6000 об./мин 4000 об./мин 4000 об./мин














## Ассортимент

Серия абразивных материалов **sia SCM 6250** подходит для широкого круга применения. Производится в виде шлифовальных дисков и лент.

Шлифовальные диски **sia SCM** серии **6220** отличается равномерностью распределения абразивных зерен, что позволяет достичь высокого качества обрабатываемой поверхности. Шлифовальные ленты градации Super Fine XS применяются для тонкой финишной обработки.

Абразивные материалы **sia SCM** серии **6210** обладают прочной неэластичной структурой и рекомендованы для обработки поверхностей с использованием усиленной ременной шлифовальной машинки.

Серия абразивных материалов	Градация	Цвет	Рекомендуемая форма применения	
6250	Extra Coarse	Коричневый / Голубой	●	
	Coarse	Коричневый	●	
	Heavy Medium	Красно-коричневый	●	
	Medium	Красный	●	
	Very Fine	Голубой	●	
6220	Coarse XS	Коричневый	●	
	Medium XS	Красный	●	
	Very Fine XS	Голубой	●	
	Super Fine XS	Серый	●	
6210	Coarse XS LS	Коричневый		
	Medium XS LS	Красный		
	Very Fine XS LS	Голубой		

*Шлифовальные диски более агрессивны и используются в процессе финишной доводки.  
Шлифовальные ленты обладают меньшей агрессивностью и позволяют достичь идеальных результатов в процессе тонкого финишного шлифования*

*Шлифовальные диски сравнительно менее агрессивны и используются в процессе грубого шлифования.  
Шлифовальные ленты обладают большей агрессивностью и используются для грубого шлифования*

*Низкоэластичные ленты отличаются большей агрессивностью и используются при грубом шлифовании*

Вид применения		Серия абразивных материалов
Шлифовальные диски	Финишная обработка поверхности	6250
	Устранение шлифовальных рисков	6220
Шлифовальные ленты на пленочной основе — все виды применения		6250 / 6210
Рукавные шлифовальные ленты — финишная обработка поверхности		6250 / 6220
Абразивные ленты для ручных шлифовальных машинок — шкив		6250
Финишная обработка поверхности с использованием шлифовальных лент без натяжения		6250
Бесцентровая шлифовальная машинка	Финишная обработка	6250
	Обработка поверхности с использованием усиленных шлифовальных лент	6210
Усиленная ременная автоматическая шлифовальная машинка		6210
Финишная обработка поверхности методом «по-мокрому» с использованием шлифовальных лент		6210
Тонкое финишное шлифование — шлифовальные ленты или диски		6220/7714

## Преимущества

- не перегревают обрабатываемую поверхность;
- высокое качество поверхности;
- легкость в применении;
- широкий ассортимент материалов.

## Область применения

- удаление шлифовальных рисков;
- удаление дефектов поверхности;
- обработка декоративных поверхностей;
- финишное шлифование;
- подготовка поверхности перед нанесением лакокрасочных материалов.



Серия абразивных материалов	Градация	Цвет	Размеры
Абразивные диски sia SCM серии 6200 с креплением типа «репейник»			
6250	Extra Coarse	Коричневый / Голубой	100 мм
	Coarse	Красно-коричневый	
	Heavy Medium	Коричневый	
	Medium	Красный	
	Very Fine	Голубой	
	Extra Coarse	Коричневый / Голубой	115 мм
	Coarse	Красно-коричневый	
	Heavy Medium	Коричневый	
	Medium	Красный	
	Very Fine	Голубой	
	Extra Coarse	Коричневый / Голубой	150 мм
	Coarse	Красно-коричневый	
	Heavy Medium	Коричневый	
	Medium	Красный	
	Very Fine	Голубой	
	Extra Coarse	Коричневый / Голубой	178 мм
	Coarse	Красно-коричневый	
	Heavy Medium	Коричневый	
	Medium	Красный	
	Very Fine	Голубой	

Серия абразивных материалов	Градация	Цвет	Размеры
Абразивные диски sia SCM серии 6200 на фибровой основе			
6250	Extra Coarse	Коричневый / Голубой	115 мм x 22 мм
	Coarse	Коричневый	100 мм x 16 мм
			115 мм x 22 мм
			125 мм x 22 мм
			150 мм x 22 мм
			178 мм x 22 мм





Абразивный материал **sia SCM** был разработан для использования на шлифовальном оборудовании в виде ремней или дисков. Применение абразивных материалов **sia SCM** обуславливается их следующими возможностями:

- удаляет поверхностные дефекты;
- обеспечивает требуемое качество поверхности одним инструментом;
- позволяет получать гладкие поверхности;
- оставляет риски в меньшем количестве чем обычные абразивные материалы;
- обеспечивает уникальную комбинацию агрессивности, высокого качества получаемой поверхности и долговечности;
- может применяться вместо традиционно используемых абразивных материалов и щеток.

Размер W x L	Градация	Цвет	Абразивное зерно
Абразивные ленты на основе синтетических волокон sia SCM			
6 x 457 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
10 x 330 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
12 x 520 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
13 x 457 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
13 x 610 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
16 x 520 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
20 x 480 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
20 x 520 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
30 x 533 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
50 x 450 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
50 x 3500 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
60 x 950 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
75 x 2000 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
100 x 2500 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
100 x 3000 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
150 x 2000 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия
150 x 2500 мм	Coarse A Medium A Very Fine A	Желто-коричневый Красно-коричневый Голубой	Оксид алюминия



## Выбор градации

### Extra Coarse

Для быстрого агрессивного шлифования. Результат — ровная поверхность для финишной обработки. Идеально подходит для снятия сильной ржавчины и окислов.

### Coarse

Применяется для менее грубого шлифования, повышенная жесткость и при необходимости агрессивный сьем.

### Heavy Medium

Подходит для быстрого шлифования, а также при необходимости более грубой обработки чем Medium.

### Medium

Идеально подходит для получения оптимально контролируемого результата.

### Very Fine

Превосходное качество поверхности перед финишной обработкой.

### Super Fine

Для тончайшей обработки, придающий заключительный вид продукту. Эффективно для твердых и мягких металлов, а также декоративных металлов. Идеальная обработка перед полированием.



Градация		
Extra Coarse		●
Coarse	●	●
Heavy Medium		●
Medium	●	●
Very Fine	●	●
Super Fine	●	●



Специалисты компании **sia Abrasives Industries AG** рекомендуют применять низкие скоростные режимы при работе с абразивными материалами **sia SCM** для получения однородной матовой поверхности, при шлифовании алюминия, а также при обработке древесины.

Высокие скоростные режимы рекомендуется применять для устранения незначительных дефектов поверхности перед ее полированием.

При использовании абразивных лент **sia SCM** рекомендуется использовать высокий скоростной режим для обеспечения более агрессивного воздействия и получения высокого качества обрабатываемой поверхности.

Рекомендуемая линейная скорость		
Обработка декоративных поверхностей	min 2,5 м/сек	max 14 м/сек
Шлифование древесины	min 6 м/сек	max 14 м/сек
Удаление заусенцев, снятие облоя	min 25 м/сек	max 33 м/сек
Зачистка поверхности	min 10 м/сек	max 25 м/сек
Удаление оксидной пленки	min 23 м/сек	max 33 м/сек

Максимальная рекомендуемая скорость — 33 м/сек



## Смазочно-охлаждающая эмульсия

Наиболее часто используемый в промышленности смазочный материал, который может применяться с абразивными материалами **sia SCM**, но может повлиять на конечный результат финишной обработки.

## Устойчивость к воздействию химических реагентов

Абразивные материалы **sia SCM** не должны подвергаться воздействию сильных кислот и растворов щелочей.

## Уровень натяжения

Абразивные ленты **sia SCM** рекомендуется использовать при как можно меньшем уровне натяжения, что обеспечивает лучший контроль за их работой и предотвращает скольжение материала. Стандартный уровень натяжения абразивных лент **sia SCM** не должен превышать 7 кг на 2,5 см ширины ленты. В то же время, низкий уровень натяжения ленты должен составлять не более 25 кг на 2,5 см ее ширины.



Щетки sia flap brushes изготовлены из полос с плотной радиальной укладкой. Варьируя число слоев, вид основы материала или состав пропитывающей смолы можно добиться разной плотности. Щетки изготавливаются из оксида алюминия или карбида кремния в зависимости от типа применения. Щетки изготовленные из оксида алюминия рекомендуются для обработки мягких и цветных металлов, для обработки нержавеющей стали и твердых металлов. Для придания поверхности блеска более подходят щетки из карбида кремния. В отличие от обычных щеток из абразивного материала размещенного вокруг сердцевины, щетки из нетканого абразива используются в основном для удаления загрязнений, царапин, декоративной и матовой обработки всех материалов: металла, дерева, пластика и керамики. **sia** предлагает богатый выбор щеток из разных материалов и разных форматов для различных сфер применения. Зернистость варьируется от ультра тонкой до крупной, плотность — средняя, жесткая и очень жесткая. Размер: диаметр от 116 до 406 мм и ширина от 13 до 840 мм.

Тип	Размер Ø x FW (мм)			Градация
	Наружный диаметр	Внешняя ширина	Внутренний диаметр	
Flap brushes siavlies				
Высокой плотности — Открытый центр	203 мм	51 мм	76 мм	Medium A
				Very Fine A
Высокой плотности — Конический центр	152 мм	51 мм		Medium A
Высокой плотности — Конический центр	203 мм	51 мм	76 мм	Medium A
				Very Fine A
Открытый центр				
Открытый центр	203 мм	51 мм	76 мм	Very Fine A Fine A Medium S Ultra Fine S Medium A
	203 мм	25 мм	76 мм	
	305 мм	51 мм	127 мм	

## Применение:

**Финишная обработка латуни, алюминия и стали**

### Сатинирование

- скобяные изделия;
- нержавеющая посуда;
- хирургический инструмент;
- ювелирные украшения.

### Декоративная обработка

#### Очистка

- клавиши пианино;
- тормозные колодки;
- керамическая посуда перед обжигом.

#### Очистка волокон

- дерево между нанесением лака;
- мебель из хвойных пород дерева.

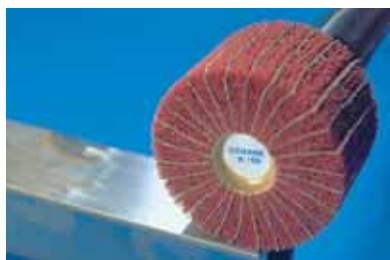
#### Подготовка поверхности

- дерево до нанесения лака;
- перед гальваническим покрытием.

#### Матирование пластика

\*Другие размеры и градации — по запросу





Шлифовальные колеса на шпинделе siavlies, один из самых плотных абразивных материалов на рынке, обладают повышенной износостойкостью. Изготовленные из нетканого объемного равномерно пропитанного абразивного материала, они обеспечивают как агрессивную обработку, так и завершающие финишные операции. Для более грубой обработки применяются шлифовальные колеса на шпинделе siavlies со вставками из абразивной шкурки.

Размер Ø x FW (мм)	Градация	Цвет	Абразивное зерно
Шлифовальное колесо на шпинделе siavlies			
38 x 25 мм	Coarse A* Medium A Fine A* Very Fine A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
50 x 25 мм	Coarse A* Medium A Fine A* Very Fine A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
50 x 50 мм	Coarse A* Medium A Medium S* Fine A* Very Fine A* Extra Cut*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
76 x 25 мм	Coarse A* Medium A Medium S* Fine A* Very Fine A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
76 x 50 мм	Coarse A Medium A Medium S Fine A Very Fine A Extra Cut	Красно-коричневый	Оксид алюминия
100 x 50 мм	Coarse A* Medium A Medium S* Fine A Very Fine A Extra Cut*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
Шлифовальное колесо на шпинделе siavlies со вставками из шкурки			
38 x 25 мм	Coarse A* Medium A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
	Fine A* Very Fine A*	Серый	
50 x 25 мм	Coarse A* Medium A	Красно-коричневый	Оксид алюминия
	Fine A* Very Fine A*	Серый	Карбид кремния
50 x 50 мм	Coarse A* Medium A* Fine A* Very Fine A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
76 x 25 мм	Coarse A Medium A Fine A Very Fine A	Красно-коричневый	Оксид алюминия
76 x 50 мм	Coarse A* Medium A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия
	Fine A* Very Fine A*	Серый	Карбид кремния
100 x 50 мм	Coarse A* Medium A* Fine A* Very Fine A*	Красно-коричневый	Оксид алюминия

\*Минимальное количество заказа — 300 шт



Разнообразный диапазон спрессованных и скрученных абразивных дисков идеален для зачистки и полирования различных поверхностей. **sia Fibral Ltd.** предлагает обширную линию изделий, изготовленных из материалов различных видов и сортов. Хотя принципы их работы отличаются, спрессованные и скрученные абразивные диски имеют те же самые ключевые особенности и преимущества. Из всех нетканых абразивных типов изделий, семейство этих дисков требует большего внимания. Максимальная долговечность абразивного диска и его оптимальная работа могут быть достигнуты при соблюдении следующих рекомендаций:

- абразивные диски Convolute всегда должны использоваться по направлению, обозначенному стрелкой, напечатанной на боковой стороне каждого диска;
- абразивные диски Unitised могут работать в любом направлении.

**BP** — Износостойкие. Идеально подходят для обработки деталей из нержавеющей стали и точных деталей.

**XL** — Подходит для разнообразного применения: снятие облоя, шлифования небольших деталей и острых краев.

**MM** — Более мягкий и более открытый абразивный диск, чем BP или XL. Предназначен для финишного/повторного полирования больших заготовок, таких как стальные листы, отливки и т.д. Не подходит для зачистки.



Размер	Тип
XL Convolute Wheels	
150 x 13 150 x 25 150 x 50	6SF 7SF 8SF 8SM 8AM
200 x 25 200 x 50	

Другие размеры по заказу



Размер	Тип
XL Unitised	
25 x 3 25 x 6 25 x 13 25 x 19 25 x 25	2SF 2AM 4SF 6AM
38 x 3 38 x 6 38 x 13 38 x 19 38 x 25	
51 x 3 51 x 6 51 x 13 51 x 19 51 x 25	
64 x 3 64 x 6 64 x 13 64 x 19 64 x 25	
76 x 3 76 x 6 76 x 13 76 x 19 76 x 25	
BP Unitised	
25 x 3 25 x 6 25 x 13 25 x 19 25 x 25	5AF 7AM
75 x 3 75 x 6 75 x 13 75 x 19 75 x 25	



Нержавеющие и легированные стали		Инструмент/Станки				Рекомендуемая скорость
		Угловая шлифовальная машинка. Мини- шлифовальная ма- шинка. Электрические и пневматические	Прямые шлифовальные машинки. Машинка с гибким валом	Настольные станки	Автонавивка. Роботы. Бесцентровое шлифование	
Применение	Применение	unitised wheels 25 мм (1")-125 мм (5")	Unitised Wheels 25 мм (1")-150 мм (6")	Convolute or Unitised Wheels 100 мм (4")-203 мм (8")	Convolute Wheels 203 мм (8") и больше	
Зачистка:	Резьбовые детали	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	-	26-32 м/с <sup>-1</sup> (5,000-6,500 SFPM*)
Зачистка кромки, поверхностей, внешних и внутренних диаметров	Турбинные лопатки	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	
	Лезвия ножей	UGP 5 S Fine	UGP 5 S Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	
	Поршневые кольца	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 6 S Fme	CXL 6 S Fine	
	Штампованные детали	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	
	Детали, обработанные на станке	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	
	Просверленные отверстия	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	
Зачистка:	Перед сваркой	UBP 7 A Medium	UBP 7 A Medium	CBP 7 A Medium	CBP 7 A Medium	10-26 м/с <sup>-1</sup> (2,000-5,000 SFPM)
Удаление окиси, загрязнений и покрытий	Цвет побежалости	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
	Сглаживание наrustов (уплотнений)	UXL 6 A Medium	UXL 6 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Снятие окалины	UBP 7 S Medium	UBP 7 S Medium	CXL 8 S Medium	CXL 8 S Medium	
	Цинковое покрытие	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
Плавка:	P80 — снятие рисок	UBP 7 S Medium	UBP 7 S Medium	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	30-40 м/с <sup>-1</sup> (6,000-8,000 SFPM)
Исправление дефектов поверхности, удаление рисок, кондиционная обработка, уничтожение оплавленных и формовочных швов	Снятие облоя на лопатях турбин	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	
	Снятие формовочных швов, стирание сле- довковки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	
	Мелкие дефекты поверхности	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	
		UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
Конечная обработка:	Третий класс поверхности после прокатки	UBP 7 S Coarse	UBP 7 S Coarse	CMM 2 S Coarse	CMM 2 S Coarse	2,5-15 м/с <sup>-1</sup> (500-3,000 SFPM)
Заключительная обработка, сатинирование (придание блеска) для лучшего внешнего вида	Четвертый класс поверхности после прокатки	UBP 7 S Medium	UBP 7 S Medium	CMM 2 S Medium	CMM 2 S Medium	
	Сатинирование ножевых изделий	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CMM 5 A Coarse	CMM 5 A Coarse	
	Медицинские имплантаты	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	
	Кромки лопастей турбин	-	UXL 8 A Medium	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	
	Трубы из нержаве- ющей стали	-	UXL 6 S Fine	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	

\*SFPM — линейная скорость в футах в минуту

Конструкционные стали		Инструмент / Станки				Рекомендуемая скорость
		Угловая шлифовальная машинка. Мини-шлифовальная машинка. Электрические и пневматические	Прямые шлифовальные машинки. Машинка с гибким валом	Настольные станки	Автонавивка. Роботы. Бесцентровое шлифование	
Применение	Применение	Unitised Wheels 25 мм (1")-125 мм (5")	Unitised Wheels 25 мм (1")-150 мм (6")	Convolute Wheels 100 мм (4")-203 мм (8")	Convolute Wheels 203 мм (8") и больше	
Зачистка:	Лезвия ножей	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	26-32 м/с <sup>-1</sup> (5,000-6,500 SFPM)
Зачистка кромок, поверхностей, внешних и внутренних диаметров	Шпоночная канавка	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CXL S S Fine	CXL 8 S Fine	
	Штампованные детали	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	
	Детали, обработанные на станке	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	
	Просверленные отверстия	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
Зачистка:	Перед сваркой	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	10-26 м/с <sup>-1</sup> (2,000-5,000 SFPM)
Удаление окиси, загрязнений и покрытий	Цвет побежалости	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
	Снятие легкой окиси	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Снятие окалины	UBP 7 S Medium	UBP 7 S Medium	CXL 8 S Medium	CXL 8 S Medium	
	Цинковое покрытие	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
Плавка:	Снятие рисок P80	UBP 7 S Medium	UBP 7 S Medium	CXL 8 S Medium	CXL 8 S Medium	30-40 м/с <sup>-1</sup> (6,000-8,000 SFPM)
Исправление дефектов поверхности, удаление рисок, кондиционная обработка, уничтожение оплавленных и формовочных швов	Стирание следовковки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Стирание следов машинной обработки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Снятие облоя	UXL 8 A Coarse	UXL 8 A Coarse	CBP 7 A Medium	CBP 7 A Medium	
	Мелких дефектов поверхности	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
Конечная обработка:	Ручной инструмент	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CXL 8 A Medium	CXL 8 A Medium	2,5-15 м/с <sup>-1</sup> (500-3,000 SFPM)
Заключительная обработка, сатинирование (придание блеска) для лучшего внешнего вида	Перед плакировкой (металлическим покрытием)	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	
	Декоративное сатинирование	UXL 6 A Medium	UXL 6 A Medium	CMM 5 A Medium	CMM 5 A Medium	
	Отделка после машинной обработки	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 7 A Fine	CBP 7 A Fine	

Алюминий		Инструмент / Станки				Рекомендуемая скорость
		Угловая шлифовальная машинка. Мини-шлифовальная машинка. Электрические и пневматические	Прямые шлифовальные машинки. Машинка с гибким валом	Настольные станки	Автонавивка. Роботы. Бесцентровое шлифование	
		Основные диаметры				
Применение	Применение	Unitised Wheels 25 мм (1")-125 мм (5")	Unitised Wheels 25 мм (1")-150 мм (6")	Convolute Wheels 100 мм (4")-203 мм (8")	Convolute Wheels 203 мм (8") и больше	
Зачистка:	Оплавка при кокильном литье	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	26-32 м/с <sup>-1</sup> (5,000-6,500 SFPM)
Зачистка кромок, поверхностей, внешних и внутренних диаметров	Выступы	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	
	Штампованные детали	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 7 S Fine	CXL 7 S Fine	
	Детали, обработанные на станке	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CXL 8 S Fine	CXL 8 S Fine	
	Просверленные отверстия	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
Чистка:	Перед сваркой	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	10-26 м/с <sup>-1</sup> (2,000-5,000 SFPM)
Удаление окиси, загрязнений и покрытий	Цвет побежалости	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
	Снятие легкой окиси	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
Плавка:	Снятие рисок P120	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	30-40 м/с <sup>-1</sup> (6,000-8,000 SFPM)
Исправление дефектов поверхности, удаление рисок, кондиционная обработка, уничтожение оплавленных и формовочных швов	Стирание следов ковки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Стирание следов машинной обработки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Снятие облоя	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	; CBP 5 A fine	
	Мелкие детали поверхности	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
Конечная обработка:	Окончательная обработка выступов	UBP 7 S Coarse	UBP 7 S Coarse	CMM 2 S Coarse	CMM 2 S Coarse	2,5-15 м/с <sup>-1</sup> (500-3,000 SFPM)
Заключительная обработка, сатинирование (придание блеска) для лучшего внешнего вида	Перед лакировкой (металлическим покрытием)	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	
	Отделка после машинной обработки	UBP 7 S Coarse	UBP 7 S Coarse	CMM 2 S Coarse	CMM 2 S Coarse	



Бронза, медь и драгоценные металлы		Инструмент / Станки				Рекомендуемая скорость
		Угловая шлифовальная машинка. Мини- шлифовальная ма- шинка. Электрические и пневматические	Прямые шлифовальные машинки. Машинка с гибким валом	Настольные станки	Автонавивка. Роботы. Бесцентровое шлифование	
Применение	Применение	Unitised Wheels 25mm (1")-125 мм (5")	Unitised Wheels 25mm (1")-150 мм (6")	Convolute Wheels 100 мм (4")-20 мм (8")	Convolute Wheels 203 мм (8") и больше	
Зачистка кромок, поверхностей, внеш- них и внутренних диаметров	Оплавка при кокильном литье	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	26-32 м/с <sup>-1</sup> (5,000-6,500 SFPM)
Чистка:	Снятие легкой окиси	UGP 5 A Fine	UGP 5 A Fine	CGP 5 A Fine	CGP 5 A Fine	10-26 м/с <sup>-1</sup> (2,000-5,000 SFPM)
Удаление окиси, загрязнений и покрытий	Электропроводники, части электропри- боров	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
	Перед сваркой/ пайкой	UXL 6 S Fine	UXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	CXL 6 S Fine	
Плавка:	Стирание следов ковки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	30-40 м/с <sup>-1</sup> (6,000-8,000 SFPM)
Исправление дефектов поверхности, удаление рисок, кондиционная обработка, уничтожение оплавленных и формовочных швов	Стирание следов машинной обработки	UXL 8 A Medium	UXL 8 A Medium	CBP 5 A Medium	CBP 5 A Medium	
	Снятие облоя	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
	Мелкие дефекты поверхности	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	
Конечная обработка:	Декоративная обра- ботка — фитинги	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	2,5-15 м/с <sup>-1</sup> (500-3,000 SFPM)
Заключительная обработка, сатинирование (придание блеска) для лучшего внешнего вида	Окисленная поверхность	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	CLX 6 S Fine	CLX 6 S Fine	
	Перед лакировкой	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CLX 6 S Fine	CLX 6 S Fine	
	Полировка и отделка ювелирных изделий	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	CLX 6 S Fine	CLX 6 S Fine	

Пластик / композит		Инструмент / Станки				Рекомендуемая скорость
		Угловая шлифовальная машинка. Мини-шлифовальная машинка. Электрические и пневматические	Прямые шлифовальные машинки. Машинка с гибким валом	Настольные станки	Автонавивка. Роботы. Бесцентровое шлифование	
Применение	Применение	Unitised Wheels 25 мм (1")-125 мм (5")	Unitised Wheels 25 мм (1")-150 мм (6")	Unitised & Convolute Wheels 100 мм (4")-203 мм (8")	Convolute Wheels 203 мм (8") и больше	
Зачистка кромок, поверхностей, внешних и внутренних диаметров	Литьевая форма	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	CLX 6 S Fine	CXL 6 S fine	15-26 м/с <sup>1</sup> (3,000-500 SFPM)
Зачистка: удаление окиси, загрязнений и покрытий	Удаление лишнего композита	UBP 5 A Fine	UBP 5 A Fine	CSP 5 A Fine	CBP 5 A Fine	10-26 м/с <sup>1</sup> (2, 000 to 5.00 SFPM)
Плавка: исправление дефектов поверхности, удаление рисок, кондиционная обработка, уничтожение оплавленных и формовочных швов	Стирание формовочных швов	UXL 2 A Medium	UXL 2 A Medium	UXL 2 A Medium		IS-Bo м/с <sup>1</sup> (3,000-6,000 SFPM)
	Следы пилы при резке металла	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine		
Конечная обработка:	Сатинирование после плакировки	UGP3 A Fine	UGP 3 A Fine	CGP 5 A Fine	CGP 5 A Fine	2,5-15 м/с <sup>1</sup> (500-3,000 SFPM)
Заключительная обработка, сатинирование (придание блеска) для лучшего внешнего вида	Перед плакировкой	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	CGP 5 A fine	CGP 5 A Fine	
	Обработка медицинских инструментов	UXL 2 S Fine	UXL 2 S Fine	CGP 5 A Fine	CGP 5 A Fine	



Размер Ø мм
50
75
100
115
125
150
180
200

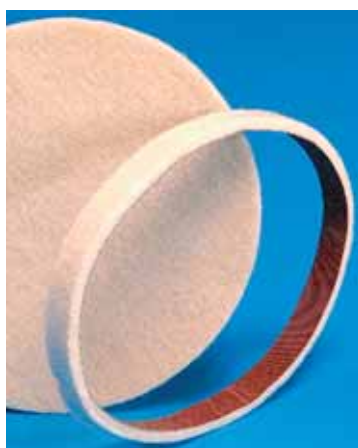
**-85% Шерсть.** Основа для обеспечения рабочих характеристик.

**-15% Полиамидное синтетическое волокно.** Основа для обеспечения стойкости и долговечности изделия (включение специальных терморегулирующих волокон, предназначенных для придания стабильности структуре изделия).



## Область применения

- столовые приборы, посуда;
- декоративные украшения;
- освещение, торшеры;
- дверная фурнитура, пластины;
- рестораны / отели;
- медицинский инструмент, лезвия;
- производство часов;
- витрины, барные стойки;
- емкости пищевые, фармацевтические;
- драгоценности;
- нержавеющая сталь;
- бронза, алюминий, олово, цинк;
- столы;
- трубы, опоры;
- металлические рамы;
- финишное полирование.





Диаметр мм	siastrip / siastrip plus	siastrip backed	siavlies	Heavy Duty	Super Duty	Super Duty Heavy Medium	SCM
38							30000
50	12000		12000	12000	12000	22000	23000
75	8500		8500	8500	8500	15000	15000
100	6000	12000	6000	6000	6000	11000	11500
115	5400	11000				9500	10000
125	5000	10000	5000	5000	5000	8800	9000
150	4000		4000	4000	4000	7400	7500
178	3300		3300	3300	3300	6200	6500
200	3000		3000	3000	3000	5400	5700
228	2500		2500	2500	2500	4600	5000
254	2300		2300	2300	2300	4300	4500
280	2100		2100	2100	2100	3900	4000
305	1900		1900	1900	1900	3600	3700
330	1700		1700	1700	1700	3300	3500
355	1600		1600	1600	1600	3100	3300
380	1500		1500	1500	1500	2900	3000
406	1300		1300	1300	1300	2700	2800
432	1200		1200	1200	1200	2500	2600
457	1100		1100	1100	1100	2400	2500
483	1000		1000	1000	1000	2300	2300
508	900		900	900	900	2100	2200
533	800		800	800	800	2000	2100
560	800		800	800	800	1900	2000
584	700		700	700	700	1900	1900
610	700		700	700	700	1800	1800
635	600		600	600	600	1700	1800
660	600		600	600	600	1600	1700
686	550		550	550	550	1600	1700
711	550		550	550	550	1500	1600
737	500		500	500	500	1500	1500
762	500		500	500	500	1400	1500
914						1200	1200
1219						900	900

# Абразивные материалы sia — Ваш ключ к совершенной поверхности



Официальным дистрибьютором компании **sia Abrasives Industries AG** (Швейцария) в России и странах СНГ является компания **ЕВРОПРОЕКТ** — ведущий поставщик профессионального шлифовального оборудования, абразивных и полировальных материалов.

Активно помогая клиентам в их стремлении достичь наилучших результатов своей деятельности, компания **ЕВРОПРОЕКТ** нацелена на установление долгосрочных деловых отношений, основанных на взаимном доверии и исполнении обязательств.

Развитая сеть региональных представительств дает возможность компании **ЕВРОПРОЕКТ** эффективно взаимодействовать со своими клиентами, своевременно обеспечивать их материалами и оборудованием, оперативно предоставлять им необходимую информацию о продукции и проводить их обучение на базе региональных учебных центров.

## Группа компаний ЕВРОПРОЕКТ

### Россия

Москва:	ул. Киевская, 14, стр. 9, тел.: (495) 741-5981, факс: (495) 741-5982 E-mail: <a href="mailto:europroject@europroject.ru">europroject@europroject.ru</a>
С.-Петербург:	ул. Ремесленная, 2, тел.: (812) 235-0911, факс: (812) 329-6785 E-mail: <a href="mailto:st.petersburg@europroject.ru">st.petersburg@europroject.ru</a>
Белгород:	ул. Железнякова, 146, тел./факс: (4722) 34-92-07 E-mail: <a href="mailto:belgorod@europroject.ru">belgorod@europroject.ru</a>
Екатеринбург:	ул. Проспект Космонавтов, 3, тел./факс: (343) 334-1491 E-mail: <a href="mailto:ekaterinburg@europroject.ru">ekaterinburg@europroject.ru</a>
Иркутск:	ул. Петрова, 48, тел./факс: (3952) 70-74-16 E-mail: <a href="mailto:irkutsk@europroject.ru">irkutsk@europroject.ru</a>
Казань:	ул. Беломорская, 69а, тел.: (843) 278-9240, факс: (843) 570-7524 E-mail: <a href="mailto:kazan@europroject.ru">kazan@europroject.ru</a>
Красноярск:	ул. Семафорная, 80, тел.: (3912) 61-79-93, факс: (3912) 61-79-94 E-mail: <a href="mailto:krasnoyarsk@europroject.ru">krasnoyarsk@europroject.ru</a>
Курск:	ул. К. Маркса, 31, тел.: (4712) 51-29-29, факс: (4712) 56-24-82 E-mail: <a href="mailto:kursk@europroject.ru">kursk@europroject.ru</a>
Новосибирск:	ул. Грибоедова, 2, корп. Б, офис 26, тел./факс: (3832) 69-87-72 E-mail: <a href="mailto:novosibirsk@europroject.ru">novosibirsk@europroject.ru</a>
Омск:	ул. 10 лет Октября, 76, тел./факс: (3812) 56-90-02 E-mail: <a href="mailto:omsk@europroject.ru">omsk@europroject.ru</a>
Орел:	Наугорское шоссе, 5, тел.: +7 910 300-7435 E-mail: <a href="mailto:orel@europroject.ru">orel@europroject.ru</a>
Рязань:	ул. Южный промузел, 6, тел./факс: (4912) 93-53-79 E-mail: <a href="mailto:ryazan@europroject.ru">ryazan@europroject.ru</a>
Уфа:	Уфимское шоссе, 25а, тел./факс: (3472) 92-15-09 E-mail: <a href="mailto:ufa@europroject.ru">ufa@europroject.ru</a>
Челябинск:	ул. Свердловский тракт, 5, тел./факс: (351) 796-6378 E-mail: <a href="mailto:chelyabinsk@europroject.ru">chelyabinsk@europroject.ru</a>
Ярославль:	ул. Проспект Октября, 73, тел.: (4852) 25-29-37, факс: (4852) 25-33-51 E-mail: <a href="mailto:yaroslavl@europroject.ru">yaroslavl@europroject.ru</a>

### Беларусь

Минск:	ул. Свердлова, 23, тел.: (37517) 206-6777, факс: (37517) 206-6767 E-mail: <a href="mailto:europroject@europroject.by">europroject@europroject.by</a>
--------	---

### Украина

Киев:	ул. Перспективная, 3, тел.: (38044) 529-4015, факс: (38044) 522-9761 E-mail: <a href="mailto:europroject@europroject.com.ua">europroject@europroject.com.ua</a>
-------	--

ОКРАСОЧНЫЕ СИСТЕМЫ  
И ТЕХНОЛОГИИ  
**ЕВРОПРОЕКТ**

**РЕГИОНАЛЬНЫЙ ДИЛЕР**