



АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

**Шлифовальные ленты,
листы и рулоны**

Содержание



10 Шлифовальные ленты для металлообработки



16 Шлифовальные ленты для деревообработки



24 Шлифовальные листы и рулоны



27 Дополнительные принадлежности

Сегодня многие клиенты столкнулись с необходимостью поиска аналогов давно знакомых инструментов для дерево- и металлообработки. Мы подготовили каталог абразивных материалов на гибкой основе, который поможет вам сориентироваться и выбрать из многообразия новых продуктов именно те, которые могут применяться в вашей работе.

С 2004 года компания «ПП Абразивные материалы» разрабатывает и внедряет современные технологии промышленного шлифования и обработки поверхностей. Наши клиенты – ведущие предприятия, работающие в сфере дерево- и металлообработки, судостроения, мебельной промышленности, а также обработки стекла и композитов. Специалисты компании обеспечивают полное сопровождение наших заказчиков: от подбора инструмента и оборудования, до интеграции технологических решений и обучения персонала. Основная часть ассортимента «ПП Абразивные материалы» производится в России.



Бесконечные шлифовальные ленты

Абразивный инструмент на гибкой основе, применяемый на шлифовальных станках различных модификаций и ручных машинах, для выполнения самого широкого спектра задач: от грубого до финишного шлифования и полирования.



Широкие ленты от 301 мм до 2 600 мм

Используются на калибровально-шлифовальных станках для обработки плоскости.



Узкие ленты от 5 мм до 300 мм

Используются на станках и ручном инструменте для шлифования плоскости, торцов, а также профильного шлифования.

Тип основы

Тканевая основа

Максимально прочная основа. Подразделяется на жесткую и эластичную, что позволяет ее использовать как для удаления большого количества материала, так и для обработки профильных поверхностей на специализированном оборудовании и при деликатной обработке.

Бумажная основа

Имеет повышенную прочность, что позволяет использовать абразивы на ее основе для деликатного шлифования, агрессивной обработки и калибровки поверхности.

Нетканая основа

Применяется в изготовлении лент для финишной обработки металлических изделий: нанесения направленной риски, очистки или матирования поверхности.

Пленочная основа

Имеет максимально гладкую поверхность, что является оптимальным в изготовлении лент для финишной обработки ЛКП перед полировкой. Производятся шириной до 300 мм.

Тип швов

Характеристики шва определяют эффективность работы шлифовальной ленты. Прочность и толщина шва не должны существенно отличаться от аналогичных параметров ленты. Шов также должен иметь надлежащую форму и надлежащие размеры.



Шов А

Используется в лентах на бумажной основе. Представляет собой соединение внахлест без снятия абразива в зоне шва (с непрерывной насыпкой). Обеспечивает постоянную толщину шлифовальной ленты, в том числе непосредственно на шве. Обеспечивает ровную поверхность без следов вибрации абразивного материала.



Шов В

Используется в лентах с тканевой основой. Представляет собой соединение внахлест со снятием абразива в зоне шва (область шва без насыпки). Т. е. место наложения двух слоев ткани имеет ту же толщину, что и прочие участки ленты. Также используется при склейке особых абразивов на бумажной основе.



Шов Т

Используется в небольших лентах на тканевой основе, когда необходимы прочность и гибкость. Шов соединяет края шлифовальной ленты без нахлеста (встык). Со стороны основы шов скреплен специальной лентой.



Шов ТТ

Это особый тип шва, в котором скрепляющая его лента располагается со стороны абразива. Благодаря этому лента может использоваться для шлифования профильных поверхностей с помощью прижимного утюжка.



Шов TS

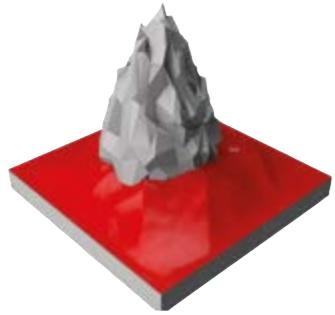
Используется в лентах на тканевой основе. Отличается от шва Т формой обреза соединенных краев ленты. Позволяет избежать эффекта излома ленты в месте соединения краев. Является наиболее подходящим для шлифлент со средним размером зерен абразива.



Шов ТВ

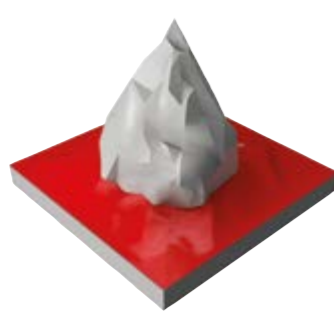
Похож на шов Т, но с дополнительным снятием абразивного слоя. Используется в случае, когда необходимо избежать утолщения в зоне склейки, выходящего за регламентированные допуски и влияющего на качество работы ленты.

Типы абразивного зерна



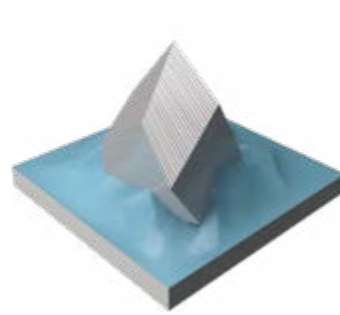
Улучшенное керамическое зерно **CERAMICS PLUS, CER PLUS**

Оптимизированный эффект самозатачивания для обработки высоколегированных сталей и специальных сплавов с высоким усилием прижима. Снижение температуры в зоне шлифования. Заметное увеличение срока службы.



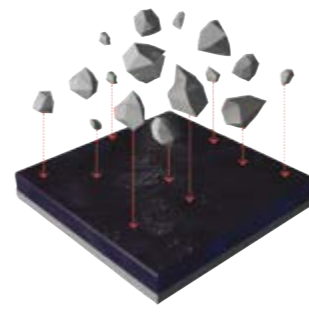
Керамическое зерно **CERAMICS, CER**

Продукт высшего качества с эффектом самозатачивания для обработки углеродистых и нержавеющей сталей. Очень большой съем материала. Шлифование без перегрева позволяет увеличивать продолжительность обработки.



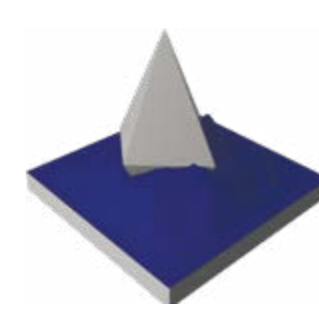
Циркониевый корунд **ZIRCONIA ALUMINA, ZA**

Абразив с эффектом непрерывного самозатачивания. Продолжительный срок службы и высокая эффективность. Очень большой съем при работе со средним усилием прижима. Материалы с данным зерном относятся к среднему ценовому сегменту.



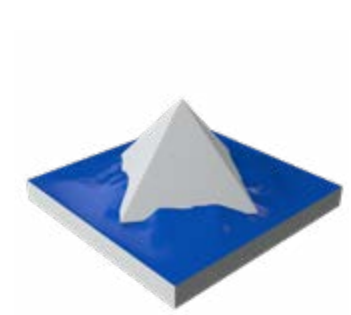
Оксид алюминия **ILUMERON**

Абразив высокой стойкости со сплошным покрытием и специальной связкой. Позволяет получить равномерную высококачественную поверхность с высоким уровнем блеска за минимальное количество этапов шлифования. Специально разработан для обработки нержавеющей стали, специальных сплавов и углеродистой стали.



Зерно правильной формы **CERAMICS, CER**

Керамическое зерно точной геометрической формы для максимального съема материала. Агрессивное шлифование в сочетании с низким давлением прижима способствует снижению уровня шума и вибрации, а также снижает нагрузку на машинку и ее операторов.



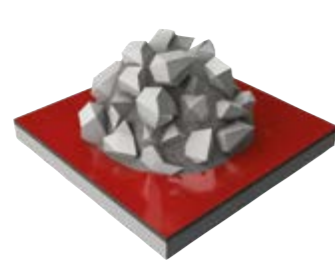
Структурированный абразив **PYRAMIDS**

Представляет собой трехмерную конструкцию зерна в виде пирамиды, которая равномерно стирается, что обеспечивает стабильную чистовую обработку на протяжении всего срока службы абразива. Идеально подходит для роботизированной финишной обработки и полировки.



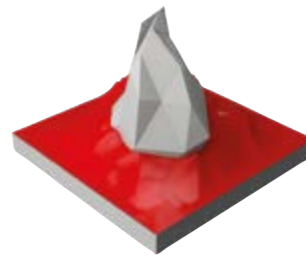
Карбид кремния **SILICON CARBIDE, SIC**

Предельно твердый. Идеально подходит для обработки титана, стекла, минералов, керамики, фарфора и камня.



Компактное зерно **COMPACTGRAIN, COM**

Чрезвычайно длительный срок службы. Равномерный съем материала. Воспроизводимость текстуры и стабильная шероховатость поверхности. Постоянное самозатачивание благодаря гранулярной структуре.



Оксид алюминия **ALUMINIUM OXIDE, AO**

Универсальное зерно для многих операций в сфере металлообработки. Превосходное сочетание прочности и твердости. Идеален для промежуточного и чистового шлифования.

Шлифовальные ленты для металлообработки

Обозначения вариантов применения



Шлифование на гриндере



Широколенточное шлифование



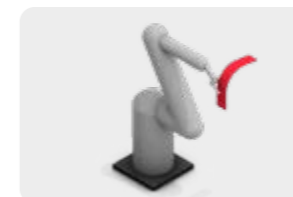
Плоское шлифование



Ленточный напильник



Свободная лента



Роботизированное шлифование



Бесцентровое шлифование



Ручное шлифование

Серии с зерном из оксида алюминия и карбида кремния

Серии абразивов для универсального применения. Возможно использование для обработки различных видов металла, а также древесины, композитов, резины, кожи, стекла, керамики.

Серия	Тип зерна	Доп. покрытие	Нержавеющая сталь	Углеродистая сталь	Цветные металлы	Резина	Композиты	Стекло								
AO81TJ	AO	-	+	+												
AO41TX	AO	-		+	+	+			●	●	●	●	●	●	●	●
KK711Y	AO	-		+	+				●							●
KK114F	AO	-	+	+												●
KK751X	AO	-		+		+			●		●					
KK532F	AO	S		+	+	+							●	●	●	
CK721X	SIC	-	+		+	+	+			●	●			●	●	●
CK722Y	SIC	-	+			+	+	+			●					●
CK917C	S+C	-	+	+			+				●					●
SC81TZ	SIC	A	+		+	+	+	+		●	●			●		●

Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
	1300 × 2200	100 × 1800	60 × 1250	10 × 330	
P36 – P400	1115 × 1900	100 × 3150	60 × 2200	30 × 533	5 – 10
	350 × 1300	300 × 1204	40 × 3500	50 × 960	5 – 10
	310 × 440	300 × 1558	75 × 2000	50 × 910	5 – 10
	1300 × 1900	280 × 1220	75 × 2500	100 × 610	5 – 10

Серии с зерном из циркониевого корунда

Преимущественно используются для обработки нержавеющей стали там, где необходима хорошая производительность и долгий срок службы инструмента.

Серия	Тип зерна	Доп. покрытие	Нержавеющая сталь	Углеродистая сталь	Цветные металлы	Резина	Композиты	Стекло														
									1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
ZK713X	ZA	-	+	+					●	●												
ZK744X	ZA	TS	+		+				●													●
ZA41TY	ZA	-		+																		●
ZA81TX	ZA	-		+					●	●												●

Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
	300 × 1220	150 × 2000	60 × 1250	10 × 330	
P24 – P180	300 × 7500	150 × 2100	60 × 1500	20 × 457	5 – 10
	280 × 1220	100 × 915	40 × 3500	9 × 533	5 – 10
	300 × 1565	100 × 1000	75 × 2000	20 × 520	5 – 10
	320 × 1900	100 × 1220	60 × 2200	35 × 438	5 – 10
	400 × 1620	100 × 2000	30 × 3500	6 × 305	5 – 10
	350 × 2000	100 × 1440	50 × 1700	10 × 533	5 – 10
	670 × 1900	150 × 7030	50 × 1250	14 × 457	5 – 10
	1180 × 2200	140 × 2500	50 × 2540	25 × 762	5 – 10
	1120 × 1524	150 × 1220	50 × 2750	50 × 610	5 – 10

Серии с компактным зерном

Характеризуются длительным сроком службы. Обеспечивают высокое и однородное качество поверхности на протяжении всего срока службы инструмента.

Серия	Тип зерна	Доп. покрытие	Нержавеющая сталь	Углеродистая сталь	Цветные металлы	Резина	Композиты	Стекло															
									1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
XK786X	COM C	-	+	+																			
XK789X	COM C	-	+	+																			
KK712X	COM A	-	+	+																			●
KK718X	COM A	-	+	+																			●
KK790Y	COM A	-	+	+																			●
СК748X	COM S	-	+	+				+															●
СК918X	COM S	-	+	+	+																		●
СК742J	COM S	-	+																				●
СК772T	COM S	-	+	+																			●

Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
	280 × 1220	200 × 3500	100 × 289	30 × 620	
P40 – P1200	670 × 1900	200 × 3620	80 × 1180	15 × 1750	5 – 10
	25 × 3500	150 × 3500	60 × 2200	50 × 940	5 – 10
	75 × 1830	150 × 2000	100 × 2420	6 × 457	5 – 10
	100 × 287	50 × 1600	60 × 1250	13 × 457	5 – 10
	75 × 2000	100 × 915	50 × 1250	100 × 1220	5 – 10

Серии с зерном из керамического корунда

Характеризуются высокой производительностью, особенно при больших съемах обрабатываемого материала. Зерно правильной формы имеет лучшие показатели по данным параметрам среди всех типов шлифовальных материалов.

Серия	Тип зерна	Доп. покрытие	Нержавеющая сталь	Углеродистая сталь	Цветные металлы	Резина	Композиты	Стекло														
									1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
XK870X	CER	TS	+	+	+				●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
XK870F	CER	TS	+	+					●					●	●							●
XK870T	CER	TS	+		+				●					●	●							
XK760X	CER	-		+					●	●	●	●	●	●	●							●
XK285T	CER	TS	+	+					●					●	●							●
XK870T	CER	TS	+		+				●					●	●							
XK880Y	CER+	-	+	+					●					●								●
XK885Y	CER+	TS	+	+					●					●								●
AK890Y	ACT	TS	+	+	+				●	●	●			●	●							●

Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
	1180 × 2200	150 × 2000	75 × 2000	10 × 330	
P20 – P240	350 × 2000	150 × 2900	50 × 1600	20 × 520	5 – 10
	350 × 1500	200 × 3500	50 × 1230	15 × 450	5 – 10
	970 × 2090	200 × 3000	50 × 2500	100 × 287	5 – 10
	670 × 2200	120 × 800	50 × 4000	60 × 260	5 – 10
	345 × 1615	75 × 3000	40 × 3500	20 × 457	5 – 10
	280 × 1220	125 × 1250	75 × 2250	9 × 533	5 – 10
	280 × 1460	80 × 2750	60 × 1250	6 × 610	5 – 10
	300 × 3000	10 × 289	10 × 3000	14 × 305	5 – 10
	150 × 1219	20 × 1050	40 × 1800	6 × 305	5 – 10

Особые серии с высокотехнологичным типом нанесения абразивного слоя

Технология нанесения способом микрорепликации и абразив высокой стойкости со сплошным покрытием по технологии VSM ILLUMIRON позволяют получить высококачественную поверхность с однородной и тонкой текстурой. Шлифовальные ленты из нетканого полотна обеспечивают равномерное сатинирование поверхности без следов предварительного этапа обработки.

Серия	Тип зерна	Доп. покрытие	Нержавеющая сталь	Углеродистая сталь	Цветные металлы	Резина	Композиты	Стекло														
									1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
TA81TJ	P AO	-	+						●		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
TS81TJ	P SIC	-	+		+			+	●		●	●	●	●	●							
TA81TX	P AO	-	+	+					●					●	●							●
TC81TY	P CER	-		+					●					●								●
RK700X	AO IL	-	+	+							●	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●
AO81NY	AO	-	+	+					●					●								●
AO81NX	AO	-	+	+	+				●					●								●
AO81NJ	AO	-	+	+	+									●							●	●
NA11NJ	-	-		+										●							●	●

Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
	20 × 1830	150 × 3000	75 × 2000	10 × 330	
P80 – P2500	150 × 2000	150 × 2500	60 × 1250	10 × 535	5 – 10
	75 × 1500	100 × 3000	50 × 915	100 × 287	5 – 10
	100 × 2500	25 × 3000	50 × 1600	100 × 289	5 – 10
	60 × 260	25 × 3350	50 × 1250	15 × 457	5 – 10
	40 × 3500	90 × 740	50 × 1230	50 × 610	5 – 10
	50 × 1830	100 × 283	50 × 2000	10 × 457	5 – 10
	40 × 760	13 × 305	90 × 394	9 × 533	5 – 10

Ленты шлифовальные в деревообработке



Смолянистые / Условно мягкие породы древесины

Зернистость	Максимальный съём материала	
	Контактный вал, мм	Утюжок, мм
P40	0,8	твёрдый
P60	0,6	твёрдый
P80	0,5	средний
P100	0,3	средний
P120	0,2	мягкий
P150	0,1	мягкий
P180	0,08	мягкий

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Калибрование	P60 – P80	7 - 10	14 - 18
Подготовка под нанесение ЛКМ	P100 – P180	12 - 16	18 - 22

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: бумага / ткань
- ▶ Тип зерна: АО
- ▶ Насыпка: открытая / полуоткрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: нет

Зернистость:

- ▶ Калибрование: P60 – P80
- ▶ Подготовка под нанесение ЛКМ: P100 – P180



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

**ABRAforce
AO11BF**

Тип зерна: АО
Тип зерна: P40 – P280
Основа: бумага E

КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

**ABRAforce
AO41TX**

Тип зерна: АО
Тип зерна: P36 – P320
Основа: смесовая ткань X

КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки), ленточные машинки

**ABRAforce
AO41TJ**

Тип зерна: АО
Зернистость: P60 – P400
Основа: смесовая ткань J

КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС, станок для шлифования профилей



Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
P60	1380 × 2620	1100 × 2200	150 × 6800	150 × 2000	5
P80	1370 × 2620	1115 × 2150	120 × 7600	100 × 610	5
P100	1350 × 3250	970 × 1900	140 × 6760	100 × 1250	10
P120	1330 × 2200	650 × 1900	150 × 8100	90 × 2500	10
P150	1370 × 2150	1020 × 2200	120 × 4530	70 × 1200	10
P180	1330 × 1900	1030 × 2200	100 × 9000	80 × 2300	10



Лиственные / Условно твердые породы древесины

Зернистость	Максимальный съём материала	
	Контактный вал, мм	Утюжок, мм
P40	0,7 твёрдый	-----
P60	0,5 твёрдый	-----
P80	0,4 средний	0,3
P100	0,2 средний	0,15
P120	0,1 мягкий	0,1
P150	0,08 мягкий	0,08
P180	0,05 мягкий	0,05

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Калибрование	P40 – P60	7 – 10	18 – 22
Подготовка под нанесение ЛКМ	P100 – P180	12 – 16	22 – 25

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: бумага / ткань
- ▶ Тип зерна: АО
- ▶ Насыпка: закрытая / полуоткрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: нет

Зернистость:

- ▶ Калибрование: P80 – P100
- ▶ Подготовка под нанесение ЛКМ: P120 – P180



МДФ

Особенности обработки в зависимости от типа плит МДФ

Высокой плотности

Использовать шлифовальные материалы с оксидом алюминия. Чем выше скорость обработки, тем меньше глубина проникновения в структуру материала, соответственно меньше ворса после нанесения грунта. На этапе калибрования не применяем зернистость ниже P100 – P120.

Средней плотности

Использовать преимущественно материалы с карбидом кремния. Глубина проникновения в структуру не должна превышать 0,15 – 0,2 мм. На этапе калибрования не применять зернистость ниже P120 – P150

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Калибрование / подготовка под грунт	P100 – P240	10 – 15	20 – 25
Подготовка под грунт (водные материалы)	P240 – P320	7 – 10	10 – 12

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: бумага / ткань
- ▶ Тип зерна: SIC (АО редко)
- ▶ Насыпка: закрытая / полуоткрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: нет

Зернистость:

- ▶ Калибрование: P100 – P120
- ▶ Подготовка под нанесение ЛКМ: P150 – P240



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

ABRAforce AO41BF
 Тип зерна: АО
 Зернистость: P40 – P400
 Основа: бумага E
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce AO41TX
 Тип зерна: АО
 Зернистость: P36 – P320
 Основа: смесовая ткань X
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки), ленточные машинки

ABRAforce AO41TJ
 Тип зерна: АО
 Зернистость: P60 – P400
 Основа: смесовая ткань J
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС, станок для шлифования профилей



Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
P40	1350 × 2620	1100 × 1900	150 × 7350	150 × 3000	5
P60	1380 × 2620	1100 × 2200	150 × 6800	150 × 2000	5
P100	1350 × 3250	970 × 1900	140 × 6760	100 × 1250	10
P120	1330 × 2200	650 × 1900	150 × 8100	90 × 2500	10
P150	1370 × 2150	1020 × 2200	120 × 4530	70 × 1200	10
P180	1330 × 1900	1030 × 2200	100 × 9000	80 × 2300	10



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

ABRAforce AO11BF
 Тип зерна: АО
 Зернистость: P40 – P400
 Основа: бумага E
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce SC41BF
 Тип зерна: АО
 Зернистость: P36 – P320
 Основа: бумага E, антистатик
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки), ленточные машинки

ABRAforce AO41TJ
 Тип зерна: АО
 Зернистость: P60 – P400
 Основа: смесовая ткань J
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС, станок для шлифования профилей



Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
P100	1350 × 2620	1100 × 1900	120 × 7030	90 × 2500	10
P120	1380 × 2620	1100 × 2200	150 × 6250	150 × 2620	10
P150	1350 × 3250	970 × 1900	150 × 5050	100 × 1250	10
P180	1330 × 2200	650 × 1900	150 × 4800	160 × 1290	10
P240	1370 × 2150	1020 × 2200	150 × 9500	100 × 840	10
P320	1330 × 1900	1030 × 2200	150 × 5320	80 × 2300	10



Натуральный шпон / Реконструированный шпон (файн-лайн, «fine line»)

Особенности обработки в зависимости от типа шпона

Натуральный строганный

Применять шлифовальные материалы с оксидом алюминия. Использование станков с поперечным агрегатом значительно снижает затраты на шлифовальные ленты.

Реконструированный (файн-лайн)

Применять преимущественно материалы с карбидом кремния. На первом этапе обработки не использовать зернистость ниже P180 – P220.

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Шпон подготовка под грунт	P150 – P180	10 – 15	15 – 22
Файн-лайн подготовка под грунт	P150 – P220	8 – 12	12 – 18

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: бумага
- ▶ Тип зерна: SiC / AO
- ▶ Насыпка: закрытая / полуоткрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: нет

Зернистость:

- ▶ Подготовка под нанесение ЛКМ: P150 – P220



Грунт

Особенности обработки грунтов

Распределение нагрузки

При использовании станков с поперечным агрегатом нагрузка на первую станцию должна быть не менее 50 – 60% от общей.

Шлифовальные ленты

Использование шлифлент со стеаратовым покрытием значительно снижает затраты на инструмент.

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Межслойное шлифование	P240 – P600	7 – 12	4 – 9

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: бумага
- ▶ Тип зерна: SiC
- ▶ Насыпка: полуоткрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: стеарат

Зернистость:

- ▶ Межслойное шлифование: P240 – P600



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

ABRAforce AO11BF
 Тип зерна: AO
 Зернистость: P40 – P400
 Основа: бумага E
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce SC41BF
 Тип зерна: SiC
 Зернистость: P36 – P320
 Основа: бумага E, антистатик
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки), ленточные машинки

ABRAforce AO41TJ
 Тип зерна: AO
 Зернистость: P60 – P400
 Основа: смесовая ткань J
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС, станок для шлифования профилей



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

ABRAforce SC44BF
 Тип зерна: SiC
 Зернистость: P240 – P1000
 Основа: бумага E
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce AO44BF
 Тип зерна: AO
 Зернистость: P240 – P600
 Основа: бумага E, стеарат
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce AO41TJ
 Тип зерна: AO
 Зернистость: P60 – P400
 Основа: смесовая ткань J
 КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС, станок для шлифования профилей



Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
P240	1350 × 2620	1100 × 2500	150 × 9500	80 × 2300	10
P320	1370 × 2620	1115 × 2150	150 × 7400	100 × 2500	10
P400	1350 × 3250	1120 × 1900	150 × 4800	150 × 2950	10
P500	1330 × 2200	1115 × 2620	150 × 5000	90 × 2500	10
P600	1370 × 2150	1020 × 2200	180 × 4450	80 × 2770	10



Лак

Особенности обработки на финишном этапе

Тип зерна

Материалы с карбидом кремния обеспечивают более высокий блеск. Ленты с оксидом алюминия увеличивают скорость обработки на финишном этапе.

Выбор основы

Шлифовальные ленты на пленочной основе при использовании на финишных операциях обеспечивают лучшую шероховатость поверхности.

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Финишное шлифование	P600 – P2500	2 – 5	1,5 – 7

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: бумага
- ▶ Тип зерна: SIC (АО редко)
- ▶ Насыпка: полуоткрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: стеарат

Зернистость:

- ▶ Межслойное шлифование: P600 – P800
- ▶ Подготовка под глянец: P1200 – 2500



ДСП, МДФ, фанера (плитные материалы)

Выбор типа склейки

Шов Т

В основном применяется на лентах грубой зернистости для станций с контактным валом.

Шов ТТ

Используется для лент зернистостью P100 – P150 на станциях с прижимными утюжками.

Параметры шлифования

Операция	Зернистость	Скорость подачи, м/мин	Скорость шлифования, м/сек
Калибрование плитных материалов	P36 – P150	15 – 90	20 – 40

Рекомендации по шлифованию

Тип шлифовального материала:

- ▶ Тип основы: ткань
- ▶ Тип зерна: SIC
- ▶ Насыпка: закрытая
- ▶ Дополнительное покрытие: антистатик с обеих сторон

Зернистость:

- ▶ Калибрование: P36 – 150



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

ABRAforce SC44BF

Тип зерна: SIC
Зернистость: P240 – P1000
Основа: бумага E

КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce AO44BF

Тип зерна: АО
Зернистость: P240 – P600
Основа: бумага E, стеарат

КШС, ШЛПС, торцевой ШС, кромочный ШС (плоские кромки)

ABRAforce AO81PJ

Тип зерна: АО
Зернистость: P1200, P2500
Основа: PES пленка

Станок с поперечной лентой, ШЛПС, ленточный полировальный станок



Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм				Упаковка, шт.
P600	1350 × 2620	1100 × 2500	150 × 5320	90 × 3000	10
P800	1370 × 2620	1370 × 2100	150 × 4500	100 × 2500	10
P1000	1350 × 3250	1115 × 2620	150 × 8100	150 × 2950	10
P1200	-	-	150 × 7400	90 × 2500	10
P1500	-	-	150 × 5000	100 × 2780	10
P2500	-	-	150 × 9500	80 × 2060	10
P2000	-	-	180 × 4450	80 × 2770	10



Материалы из ассортимента «ПП Абразивные материалы»

Wings CZR71

Тип зерна: SIC
Зернистость: P40 – P150
Основа: п/э ткань Z, антистатик

КШС

ABRAforce SC81TZ

Тип зерна: SIC
Зернистость: P24 – P120
Основа: п/э ткань Z, антистатик

КШС



Примеры используемых лент

Зернистость	Варианты размеров, мм		Упаковка, шт.
P36	1900 × 3200	1630 × 2620	2
P40	1920 × 2800	1620 × 2800	2
P50	1920 × 3050	1400 × 2800	2
P60	2250 × 2800	1700 × 2200	2
P80	2870 × 3200	1700 × 3200	2
P100	1950 × 3050	1600 × 2800	2
P120	2300 × 3200	1625 × 2615	2
P150	1930 × 2500	1650 × 3200	2



Шлифовальные листы и рулоны

Шлифовальные листы и рулоны

Шлифовальные листы и рулоны предназначены для ручной обработки различных поверхностей. Производятся из бумажной, пленочной и сетчатой основы. Предназначены для работы преимущественно с плоскими поверхностями. Для работ со сложными профильными поверхностями и обработки труднодоступных мест — из эластичной тканевой и нетканой основы. Могут применяться с разнообразными удерживающими устройствами с системой крепления «под зажим», либо со специализированным инструментом с системой крепления «Velcro».

Серия	Тип зерна	Доп. покрытие	Массив древесины Шпон МДФ	Грунт	Лак	Композиты	Нержавеющая сталь	Цветные металлы	P36	P40	P50	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P360	P400	P500	P600	P800	P1000	P1200	P1500	P2000	P2500	Рулон	Лист				
Бумага																																					
WPF	SIC	-		+	+	+	+					•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	+			
Purple	CER	S				+				•		•	•	•	•	•	•	•	•		•		•	•									+				
Gold	AO	S	+				+			•		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•							+	+			
White	AO	S	+									•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•				+	+		
Gold Flexsoft	AO	S		+	+										•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•								+			
Ткань																																					
AO81TJ										•		•	•	•	•	•	•		•		•													+	+		
Пленка																																					
Green Film	CER	S		+	+							•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	+	+	
Purple Film	CER	S				+						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	+	+	
Сетка																																					
EcoNet	CER	S		+			+								•	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•							+	+	
Нетканое волокно																																					
NW Line Green	AO	-		+			+																				GP								+	+	
NW Line Red	AO	-		+			+																				VF									+	+
NW Line Grey	AO	-			+	+	+																								UF					+	+

Стандартный формат изделий

Тип	Варианты размеров, мм
Листы на бумажной и тканевой основе	230 × 280
Рулоны на бумажной и тканевой основе	93 × 5000, 93 × 50000, 100 × 3000, 100 × 5000, 100 × 50000, 115 × 5000, 115 × 50000, 120 × 5000, 120 × 50000
Листы с креплением Velcro	75 × 100, 70 × 420, 70 × 198, 81 × 133, 93 × 230, 115 × 230
Рулоны с креплением Velcro	115 × 5000
Листы на сетчатой основе с креплением Velcro	70 × 198, 70 × 420, 81 × 133
Рулоны на сетчатой основе с креплением Velcro	93 × 10000, 115 × 10000
Листы на нетканой основе	115 × 230, 152 × 229
Рулоны на нетканой основе	115 × 10000
Рулоны на поролоновой основе	115 × 25000



Дополнительные принадлежности

Чистящие карандаши для гибких абразивов

Инструмент для очистки абразивного инструмента от отходов шлифования.

Артикул	Варианты размеров, мм
AM170017	50 × 50 × 305
AM170016	35 × 35 × 203



Рекомендации по шлифованию

- ▶ для очистки шлифовальных материалов с зернистостью Р80 и мельче и шириной менее 450 мм
- ▶ применять при наличии свободного доступа к шлифовальной ленте
- ▶ очищать абразивные ленты и диски, не допуская полного забивания абразива
- ▶ карандаш подносить плавно, плотно прижимая к абразивной поверхности

Графитовое полотно

Антифрикционная лента для снижения трения на прижимных устройствах шлифовального инструмента.

Тип	Назначение
UK20	деревообрабатывающее оборудование
UK22	металлообрабатывающее оборудование

Ширина, мм	Длина, м/п
150	1–25
200	1–25



Рекомендации по шлифованию

- ▶ Графитовая лента применяется для установки на контактных башмаках, утюжках, а также рабочих поверхностях ленточно-шлифовального оборудования.



197183, Санкт-Петербург,
ул. Заусадбная, д. 15, стр. 5
+7 (812) 680-02-50
info@abramat.ru

abramat.ru

