



Motoryzacja

Systemy szlifowania dla przemysłu motoryzacyjnego i sektora OEM



Karoseria

1

**Proces szlifowania –
naprawa karoserii**

od strony
12

Lakier

2

**Proces szlifowania przed
nałożeniem wypełniacza**

od strony
18

3

**Proces szlifowania po
nałożeniu wypełniacza**

od strony
22

4

Naprawy miejscowe

od strony
26


ryzacyjnego i sektora OEM



Wykończenie

- 5** **Proces szlifowania – obróbka dodatkowa lakieru**
Wtrącenia i zanieczyszczenia lakiernicze
Zacieki
Efekt „skórki pomarańczy”
strona 32
strona 34
strona 36
- 6** **Proces polerowania zapewniający doskonałą jakość powierzchni**
od strony 40

Perfekcyjna powierzchnia

- **Wydajna i szybka praca**
 - **Najwyższa jakość**
 - **Doskonała jakość obróbki powierzchni**
 - **Bezpieczny proces**
 - **Oszczędne i ekonomiczne podejście**
-  **Rozwiązanie siapro**
1958 siapro – dla Ciebie.
dla PROFesjonalistów. od strony 48

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 umożliwia 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.



Więcej informacji



Kompetentny partner

Zaawansowane technologie i duże doświadczenie

- Profesjoniści Profesjonalistom – optymalne doradztwo, które pomoże Ci osiągnąć doskonały rezultat szlifowania.
- Nasy wyspecjalizowani doradcy dysponują dużym doświadczeniem technicznym i znajdą 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!

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

Znacząca redukcja procesów przy równoczesnym zapewnieniu doskonałej jakości obróbki powierzchni

Jasno zdefiniowane produkty i procesy, dobrane do używanych lakierów to wymóg zapewniający prawidłową obróbkę elementów karoserii. Naszym celem jest ułatwienie pracy użytkownikom i umożliwienie im szybszego osiągnięcia pożądanego rezultatu pracy.

Naprawy samochodów (ART)



Konserwacja i naprawy karoserii, lakieru i wykończenia (Automotive Refinishing Trade)

OEM



Producenci pojazdów z branży motoryzacyjnej (Original Equipment Manufacturer)

Dostawcy TIER



Systemowy dostawca wszystkich części dla branży motoryzacyjnej (dostawca producenta pojazdów)



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
- udoskonalic jakość obróbki powierzchni
- zredukować do minimum czasy przestoju maszyn

sia-abrasives.com



Obserwuj nas ...





Wyszukiwarka
produktów
Motoryzacja

1713 siawat
1913 siawat
1944 siaone
1948 siaflex
1950 siaspeed
1950 siaspeed, najdrobniejsza granulacja
1958 siapro
2511 siabite
2824 siaflap siafix
4560 siabite
4570 siabite X
4961 sialoX
6120 siafleece speed
6300 siastrip
7240 siacarat
7241 siacarbon
7500 sianet CER
7900 sianet
7940 siaair
7979 siasponge flat
7983 siasponge flex
8913 siacut
System polerowania siachrome

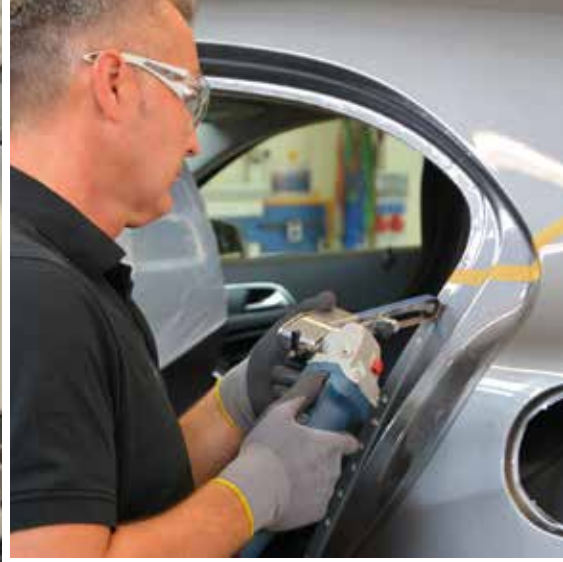
Strona	Materiały								Etapy zastosowania					Stosowanie				
	Farby	Wypełniacze	Żelkot	Podkłady	Tworzywa sztuczne	Lakiery	Metale	Szpachla	Materiały kompozytowe	Szlif wstępny	Zeszlifowanie powierzchni	Szlifowanie szpachli	Szlifowanie wypełniaczy	Matowanie	Polerowanie	Cięcie	Szlifowanie na mokro	Szlifowanie na sucho
59	•	•		•	•	•		•		•	•			•			•	
59	•	•		•		•		•		•	•			•			•	
60	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•				•
60	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•	•
61	•	•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•				•
61	•		•		•	•								•				•
62	•	•		•	•	•		•		•	•	•	•	•				•
62	•						•			•								•
63	•			•			•			•	•							•
63	•		•	•			•			•								•
64	•	•	•	•			•			•								•
64	•	•	•	•			•			•								•
65	•	•	•	•	•	•	•		•				•	•			•	•
65	•		•	•			•			•								•
66					•	•								•			•	
66				•	•	•	•				•						•	•
67	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					•
67	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					•
68	•		•		•	•								•			•	
68	•	•		•	•	•		•	•	•	•	•	•	•			•	•
69	•	•		•	•	•		•	•	•	•	•	•	•			•	•
69							•									•		•
70	•		•			•									•			



Formy konfekcjonowania					Podłoża							Rodzaj					Granulacja	
Rolki	Arkusz	Formatki	Krążki	Taśmy wąskie	Papier	Plótno	Fibra	Siatka	Dzianina z podłożem z gąbki	Folia	Włókniny ścierne	Gąbki ścierne	siasoft	siafast	plain	samoprzylepne	siafix	Dostępne granulacje:
•	•		•	•	•									•	•			80–2500
	•	•	•	•	•									•	•	•		60–2500
			•		•									•				40; 60-240; 320; 400-500
•	•		•		•								•	•				do 40, 60–800
•		•	•		•					•			•	•				40, 60–600
•		•	•							•			•	•				800–1500
		•	•		•					•				•				100–1000
•			•	•		•											•	36, 50–120
			•			•											•	40, 60–80
			•				•											36, 50–120
			•				•											36, 60–80, 120
			•				•											24, 36, 60, 80, 120
•		•	•								•							coarse – microfine
			•								•						•	extra coarse
			•				•	•				•		•				500, 1000, 2000, 3000
			•				•	•						•				80, 120, 180, 240, 320, 500
•			•				•							•				80–240, 320, 400
•		•	•				•							•				80–240, 320, 400
		•	•				•	•						•				240, 360, 500–1000, 1500–2000, 3000–4000
		•	•							•				•				medium, fine, super / ultra / microfine
		•	•							•				•				medium, fine, super / ultra / microfine
																		30–60
																		Cut, Finish, Pearl, Magic, Platinum

Karoseria





1

**Proces szlifowania –
naprawa karoserii**

1

Rozwiązanie systemowe

Proces szlifowania – naprawa karoserii



1 Wycięcie elementu karoserii



Szlifowanie maszynowe

★★★★☆ 8913 siacut X-LOCK

- Wyciąć uszkodzone części zgodnie z instrukcją producenta
- Chronić krążki i elementy dołączone przed iskrami

2 Otwieranie punktów spawania



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 36

★★★★★ 2511 siabite

- Rozwiercić punkty spawania wiertarką
- Punkty spawania w miejscach trudno dostępnych otworzyć za pomocą pilnikarki taśmowej

Demontaż elementu karoserii

6 Przygotowanie nowego elementu



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 60

★★★★★ 6300 siastrup siafix
★★★★☆ 2511 siabite siafix
★★★★☆ 2824 siaflap siafix

- Oszlifować nowy element w miejscach przyszłego spawania
- **Wskazówka:** Najlepsze połączenia spawane uzyskuje się w przypadku czystych, gładkich i jednorodnych powierzchni

7

Montaż nowego elementu

8 Szlifowanie spawów



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 36

Szlifowanie dużych powierzchni

★★★★★ 4570 siabite X
★★★★☆ 4560 siabite X-LOCK
★★★★☆ 4961 sialoX

- Spawy oszlifować przy użyciu szlifierki kątowej z twardą tarczą mocującą
- Odkształceniom blachy można zapobiec, szlifując pod małym kątem i przy zredukowanej sile nacisku

Czyszczenie

★★★★★ 6300 siastrup X-LOCK

Ekspert radzi:

Nie należy nigdy stosować tego samego materiału ściernego na różnych powierzchniach metalowych (np. stal / aluminium > korozja elektrochemiczna)



Ekspert radzi:

Nowy system wymiany umożliwia łatwą i wygodną wymianę osprzętu w szlifierkach kątowych za pomocą jednego kliknięcia

Otwór montażowy X-LOCK w naszych krążkach zapewnia kompatybilność ze starszymi modelami, dzięki czemu można je montować także w standardowych szlifierkach kątowych

X-LOCK





4 Szlifowanie naddatków



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 36

- ★★★★★ 4570 siabite X
- ★★★★☆ 4560 siabite X-LOCK
- ★★★☆☆ 4961 sialoX

- Oszlifować naddatki w miejscach, które mają być łączone
- **Wskazówka:** Zmniejszenie prędkości obrotowej zapobiega ścięciu krawędzi



- ★★★★★ 2511 siabite siafix

9 Obróbka dodatkowa narożników i krawędzi



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 36

Szlifowanie dużych powierzchni
★★★★★ 2511 siabite siafix

- Oszlifować spawy za pomocą miniszlifierki kątowej
- Prędkość obrotowa 12000–18000 obr./min umożliwia zachowanie kontroli podczas pracy

Czyszczenie

- ★★★★★ 6300 siastrip siafix
- ★★★★☆ 2824 siaflap siafix
- ★★★☆☆ 6924 siamet siafix

10 Zeszlifowanie naprawianej powierzchni



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 80

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex
- ★★★☆☆ 1944 siaone

- Sprawdzić powierzchnie pod kątem uszkodzeń
- Zeszlifować powierzchnię

Tarcza mocująca: twarda/miękka
Skok: 5–7 mm

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Przed



Po















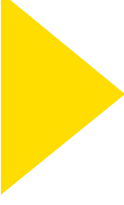






1

Produkty

















































Proces szlifowania – naprawa karoserii



Idealna technologia szlifowania

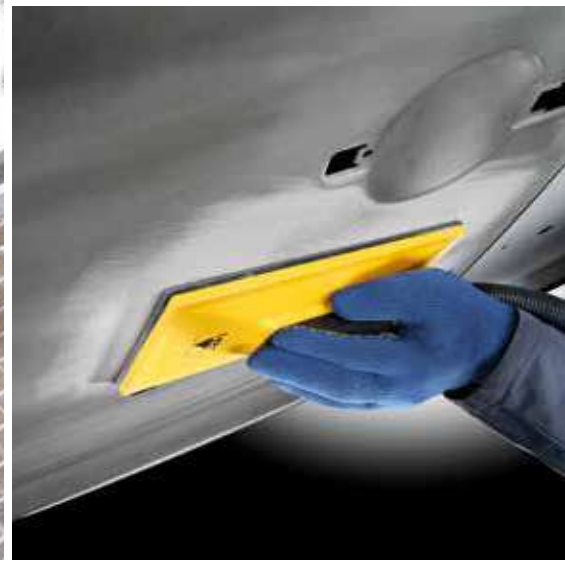
		Ø 150 mm	
		Ø 115 mm	
		Ø 115 mm	
		Ø 115 mm	
		Ø 75 mm	
		Ø 50 mm	
		13 x 457 mm	



Best	Better	Good																										
Najwyższa wydajność, najlepsza jakość obróbki powierzchni i najdłuższa żywotność	Wysoka wydajność i bardzo dobra jakość obróbki powierzchni	Sprawdzona wydajność i dobra jakość obróbki powierzchni																										
★★★★★	★★★★☆	★★★☆☆																										
<p>1950 siaspeed (S Performance)</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>1546.3150.0080</td> <td>80</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		1546.3150.0080	80	<p>1948 siaflex (S Performance)</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>1520.4046.0080</td> <td>80</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		1520.4046.0080	80	<p>1944 siaone (15 otworów)</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>7425.4595.0080</td> <td>80</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		7425.4595.0080	80											
Nr art.	Granulacja																											
1546.3150.0080	80																											
Nr art.	Granulacja																											
1520.4046.0080	80																											
Nr art.	Granulacja																											
7425.4595.0080	80																											
<p>4570 siabite X</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>1737.3366.0036</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>1737.3366.0060</td> <td>60</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		1737.3366.0036	36	1737.3366.0060	60	<p>4560 siabite X-LOCK</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>9569.8280.0036</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>9569.8280.0060</td> <td>60</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		9569.8280.0036	36	9569.8280.0060	60	<p>4961 siaoX</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>0222.1827.0036</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>0222.1827.0060</td> <td>60</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		0222.1827.0036	36	0222.1827.0060	60					
Nr art.	Granulacja																											
1737.3366.0036	36																											
1737.3366.0060	60																											
Nr art.	Granulacja																											
9569.8280.0036	36																											
9569.8280.0060	60																											
Nr art.	Granulacja																											
0222.1827.0036	36																											
0222.1827.0060	60																											
<p>6300 siastrip X-LOCK</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>0423.4783.1721</td> <td>extra coarse</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		0423.4783.1721	extra coarse	<p>8913 siacut X-LOCK Tarcza tnąca 1 mm</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>0020.8742.</td> <td>—</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		0020.8742.	—																	
Nr art.	Granulacja																											
0423.4783.1721	extra coarse																											
Nr art.	Granulacja																											
0020.8742.	—																											
<p>2511 siabite siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>8734.9195.0036</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>8734.9195.0060</td> <td>60</td> </tr> </table> <p>6300 siastrip siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>2242.7566.1721</td> <td>extra coarse</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		8734.9195.0036	36	8734.9195.0060	60	Nr art.	Granulacja		2242.7566.1721	extra coarse		<p>6924 siamet hd SCM siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>1073.9713.1923</td> <td>extra coarse</td> </tr> <tr> <td>1073.9713.2923</td> <td>coarse</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		1073.9713.1923	extra coarse	1073.9713.2923	coarse							
Nr art.	Granulacja																											
8734.9195.0036	36																											
8734.9195.0060	60																											
Nr art.	Granulacja																											
2242.7566.1721	extra coarse																											
Nr art.	Granulacja																											
1073.9713.1923	extra coarse																											
1073.9713.2923	coarse																											
<p>2511 siabite siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>8185.7250.0036</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>8185.7250.0060</td> <td>60</td> </tr> </table> <p>6300 siastrip siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>1715.2309.1721</td> <td>extra coarse</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		8185.7250.0036	36	8185.7250.0060	60	Nr art.	Granulacja		1715.2309.1721	extra coarse	<p>2824 siaflap siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>0020.4323.</td> <td>40</td> </tr> <tr> <td>0020.4324.</td> <td>60</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		0020.4323.	40	0020.4324.	60	<p>6924 siamet hd SCM siafix</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>0546.3989.1923</td> <td>extra coarse</td> </tr> <tr> <td>0546.3989.2923</td> <td>coarse</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		0546.3989.1923	extra coarse	0546.3989.2923	coarse
Nr art.	Granulacja																											
8185.7250.0036	36																											
8185.7250.0060	60																											
Nr art.	Granulacja																											
1715.2309.1721	extra coarse																											
Nr art.	Granulacja																											
0020.4323.	40																											
0020.4324.	60																											
Nr art.	Granulacja																											
0546.3989.1923	extra coarse																											
0546.3989.2923	coarse																											
<p>2511 siabite</p> <table border="0"> <tr> <td>Nr art.</td> <td>Granulacja</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>3585.5015.0036</td> <td>36</td> </tr> <tr> <td>3585.5015.0060</td> <td>60</td> </tr> </table>	Nr art.	Granulacja		3585.5015.0036	36	3585.5015.0060	60																					
Nr art.	Granulacja																											
3585.5015.0036	36																											
3585.5015.0060	60																											

Lakier





2 Proces szlifowania przed nałożeniem wypełniacza

3 Proces szlifowania po nałożeniu wypełniacza

4 Naprawy miejscowe

Rozwiązanie systemowe

Proces szlifowania przed nałożeniem wypełniacza



1 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

- Oczyszczyć i odtłuścić naprawianą powierzchnię
- Sprawdzić pod kątem uszkodzeń elementy, które mają zostać polakierowane

2 Zeszlifowanie naprawianej powierzchni



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 120

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex
- ★★★☆☆ 1944 siaone

- Zeszlifowanie naprawianej powierzchni

Tarcza mocująca: twarda / miękka
Skok: 5–7 mm

8

9 Wyrównywanie zaszpachlowanego miejsca



Szlifowanie ręczne

Granulacja 180

- ★★★★★ 7900 sianet
- ★★★★☆ 1950 siaspeed

- Zaszpachlowane miejsce wyrównać, stosując szlif krzyżowy

Puder kontrolny

10

11 Szlifowanie wykończeniowe zaszpachlowanego miejsca



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 240

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex
- ★★★☆☆ 1944 siaone

- Wykonać szlifowanie wykończeniowe zaszpachlowanego miejsca
- Ślady po szlifowaniu ręcznym nie mogą być widoczne

Puder kontrolny

Tarcza mocująca: twarda / miękka
Skok: 5–7 mm

Ekspert radzi:

Do szlifowania powierzchni wklęsłych i wypukłych należy używać regulowanych klocków do szlifowania ręcznego sia z systemem odsysania pyłu



Kłoczek do szlifowania ręcznego, elastyczny



Ekspert radzi:

Diamentowe materiały ściernie do szlifowania twardych powłok kateforetycznych



7241 siacarbon





3 Wyrównywanie powierzchni blisko krawędzi



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 180

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex
- ★★★☆☆ 1944 siaone

Tarcza mocująca: twarda / miękka
Skok: 5–7 mm

- Wykonać szlifowanie wykończeniowe powierzchni blisko krawędzi
- Zeszlifować drobniejsze niedoskonałości bezpośrednio przy użyciu P180

4

Czyszczenie

5

Nakładanie szpachli

6

Puder kontrolny

7 Szlifowanie zaszpachlowanego miejsca



Szlifowanie ręczne

Granulacja 120

- ★★★★★ 7900 sianet
- ★★★★☆ 1950 siaspeed

- Po stwardnieniu szpachli szlifować miejsce szpachlowania krzyżowo
- Użyć klocka do szlifowania ręcznego z systemem odsysania pyłu

12 Wykonać szlif finalny strefy przejścia wypełniacza



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 320

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex
- ★★★☆☆ 1944 siaone

Tarcza mocująca: twarda / miękka
Skok: 2,5–5 mm

- Wykonać szlif finalny strefy przejścia wypełniacza
- **Wskazówka:** Aby zapobiec przeszlifowaniu, należy stosować adaptor ochronny

13 Doszlifowanie narożników i krawędzi



Szlifowanie ręczne

Granulacja 400 / fine

- ★★★★★ 7983 siasponge flex*
- ★★★★☆ 7979 siasponge flat*
- ★★★☆☆ 1950 siaspeed siasoft

* fine 240–320

- Doszlifować miejsca trudno dostępne
- Kody kolorystyczne zapobiegają użyciu niewłaściwych produktów

14

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Przed



Po

Czyszczenie

2

Produkty

Proces szlifowania przed nałożeniem wypełniacza



Idealna technologia szlifowania



Ø 150 mm



70 x 125 mm

70 x 198 mm

70 x 400 mm

70 x 420 mm



98 x 120 mm

115 mm x 25 m

115 x 140 mm



Best	Better	Good
Najwyższa wydajność, najlepsza jakość obróbki powierzchni i najdłuższa żywotność	Wysoka wydajność i bardzo dobra jakość obróbki powierzchni	Sprawdzona wydajność i dobra jakość obróbki powierzchni
★★★★★	★★★★☆	★★★★☆

1950 siaspeed (S Performance)

Nr art.	Granulacja
8443.7842.0120	120
8443.7842.0180	180
8443.7842.0240	240
8443.7842.0320	320

1948 siaflex (S Performance)

Nr art.	Granulacja
1520.4046.0120	120
1520.4046.0180	180
1520.4046.0240	240
1520.4046.0320	320

1944 siaone (15 otworów)

Nr art.	Granulacja
7425.4595.0120	120
7425.4595.0180	180
7425.4595.0240	240
7425.4595.0320	320

7900 sianet – siatka ścierna

Nr art.	Granulacja
5869.7195.0120	120
5869.7195.0180	180

Nr art.	Granulacja
7443.0965.0120	120
7443.0965.0180	180

Nr art.	Granulacja
2274.3160.0120	120
2274.3160.0180	180

1950 siaspeed (wielootworowy)

Nr art.	Granulacja
9928.4817.0120	120
9928.4817.0180	180

1950 siaspeed (wielootworowy, perf.)

Nr art.	Granulacja
9347.4354.0120	120
9347.4354.0180	180

1950 siaspeed siasoft

Nr art.	Granulacja
2237.4334.0400	400

7983 siasponge flex

Nr art.	Granulacja
0070.1247	fine

7979 siasponge flat

Nr art.	Granulacja
0070.1602	fine

1950 siaspeed siasoft

Nr art.	Granulacja
2237.4334.0400	400

Rozwiązanie systemowe

Proces szlifowania po nałożeniu wypełniacza



1

Puder kontrolny

2

Szlifowanie powierzchni wypełniacza



Szlifowanie ręczne

Granulacja 240/320

- ★★★★★ 7900 sianet
- ★★★★☆ 1950 siaspeed

- Szlifować wypełniacz krzyżowo
- Użyć klocka do szlifowania ręcznego z systemem odsysania pyłu

3

Oszlifować wstępnie narożniki i krawędzie



Szlifowanie ręczne

Granulacja 500 / superfine

- ★★★★★ 7983 siasponge flex*
- ★★★★☆ 7979 siasponge flat*
- ★★★★☆ 1950 siaspeed siasoft

* superfine (500–600)

- Oszlifować wstępnie miejsca trudno dostępne
- Kody kolorystyczne zapobie

7

Wyrównywanie i czyszczenie



Szlifowanie maszynowe

Granulacja ultrafine

- ★★★★★ 6120 siaflece speed

Tarcza mocująca: miękka, bardzo miękka
Skok: 2,5–5 mm

- W przypadku odcieni krytycznych, jak np. srebrny, należy wyrównać całą powierzchnię wypełniacza za pomocą krążka włókninowego
- W znaczący sposób poprawi to stan lakieru, jak i jego połysk

8

Szlif finalny strefy lakierowania wstępnego



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 800 / 1000

Szlifowanie dużych powierzchni

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex

Matowanie

- ★★★★★ 7240 siacarat
- ★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka, bardzo miękka
Skok: 2,5–5 mm

Ekspert radzi:

W przypadku odcieni krytycznych, jak np. srebrny, należy wyrównać całą powierzchnię za pomocą szarych krążków włókninowych

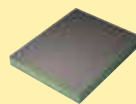


6120 siaflece speed



Ekspert radzi:

Arkusze z gąbką są bardzo elastyczne i doskonale dopasowują się do powierzchni



7983 siasponge flex





4

Puder kontrolny

5 Szlif końcowy wypełniacza



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 400

- ★★★★★ 1950 siaspeed
- ★★★★☆ 1948 siaflex
- ★★★☆☆ 1944 siaone

Tarcza mocująca: miękka, bardzo miękka
Skok: 2,5–5 mm

- Oszlifować wypełniacz
- Ślady po szlifowaniu ręcznym nie mogą być widoczne
- Zastosowanie adaptora ochronnego zapewnia równomierny rezultat

6 Szlifowanie narożników i krawędzi



Szlifowanie ręczne
Granulacja 800

- ★★★★★ 7983 siasponge flex*
- ★★★★☆ 7979 siasponge flat*
- ★★★☆☆ 1950 siaspeed siasoft

- Oszlifować miejsca trudno dostępne
- Kody kolorystyczne zapobiegają użyciu niewłaściwych produktów

* ultrafine (800–1000)

9 Szlifowanie wykończeniowe narożników i krawędzi



Szlifowanie ręczne
Granulacja 800

- ★★★★★ 1950 siaspeed siasoft
- ★★★★☆ 7979 siasponge flat*

Matowanie

- ★★★★★ 7983 siasponge flex*
- ★★★★☆ 6120 siaflece speed

* microfine 1200–1500

- Wykonać szlifowanie wykończeniowe miejsc trudno dostępnych
- Kody kolorystyczne zapobie

10 Lakierowanie



Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



3

Produkty

Proces szlifowania po nałożeniu wypełniacza



Idealna technologia szlifowania



Ø 150 mm



Ø 150 mm



70 x 125 mm

70 x 198 mm

70 x 400 mm



98 x 120 mm

115 mm x 25 m

115 x 140 mm

115 mm x 10 m
152 x 229 mm



Best

Najwyższa wydajność, najlepsza jakość obróbki powierzchni i najdłuższa żywotność



1950 siaspeed (S Performance)

Nr art.	Granulacja
8443.7842.0400	400



6120 siaflece speed

Nr art.	Granulacja
7866.2539.8715	ultrafine



1950 siaspeed (15 otworów)

Nr art.	Granulacja
7546.2948.0800	800
7546.2948.1000	1000



7240 siacarat

Nr art.	Granulacja
9967.9911.1000	1000



7900 sianet – siatka ścierna

Nr art.	Granulacja
5869.7195.0240	240
5869.7195.0320	320



7443.0965.0240	240
7443.0965.0320	320

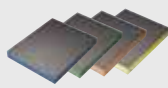


2274.3160.0240	240
2274.3160.0320	320



7983 siasponge flex

Nr art.	Granulacja
0070.1232	superfine
0070.1243	ultrafine
0070.0473	microfine



98 x 120 mm

Better

Wysoka wydajność i bardzo dobra jakość obróbki powierzchni



1948 siaflex (S Performance)

Nr art.	Granulacja
1520.4046.0400	400



1948 siaflex (15 otworów)

Nr art.	Granulacja
7498.8090.0800	800



7940 siaair

Nr art.	Granulacja
5163.3687.0800	800
5163.3687.1000	1000



1950 siaspeed (wielootworowy)

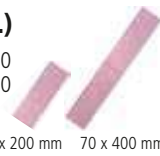
Nr art.	Granulacja
9928.4817.0240	240
9928.4817.0320	320



70 x 125 mm

1950 siaspeed (wielootworowy, perf.)

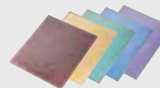
9347.4354.0240	240
9347.4354.0320	320



70 x 200 mm 70 x 400 mm

7979 siasponge flat

Nr art.	Granulacja
0070.1605	superfine
0070.1606	ultrafine
0070.1604	microfine



115 x 140 mm

Good

Sprawdzona wydajność i dobra jakość obróbki powierzchni



1944 siaone (15 otworów)

Nr art.	Granulacja
7425.4595.0400	400



1950 siaspeed siasoft

Nr art.	Granulacja
2237.4334.0500	500
2237.4334.0800	800



115 mm x 25 mm

6120 siaflece speed

3144.5052.8715	ultrafine
4132.9840.8715	ultrafine



115 mm x 10 mm

Rozwiązanie systemowe

Naprawy miejscowe

1 Czyszczenie



- Oczyszczyć i odłuścić naprawianą powierzchnię
- Sprawdzić lakierowany element pod kątem występowania innych uszkodzeń



Szlifowanie ręczne

8 Szlif finalny strefy przejścia wypełniacza



- Wykonać szlif finalny strefy przejścia wypełniacza
- **Wskazówka:** Aby zapobiec przeszlifowaniu, należy stosować adaptor ochronny



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 320

★★★★★ 7900 sianet
★★★★☆ 1950 siaspeed

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 2,5–3 mm

16 Szlifowanie wykończeniowe narożników i krawędzi



- Doszlifować miejsca trudno dostępne
- Kody kolorystyczne zapobiegają użyciu niewłaściwych produktów



Szlifowanie ręczne

Granulacja 800

★★★★★ 7983 siasponge flex*
★★★★☆ 7979 siasponge flat*
★★★☆☆ 1950 siaspeed siasoft

* ultrafine

2 Zeszlifowanie naprawianej powierzchni



- Zeszlifować powierzchnię naprawy, zarysowania i miejsca uszkodzeń mechanicznych (uderzeń kamieni)
- Powierzchnia naprawy powinna być możliwie mała



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 180 / 240

★★★★★ 7900 sianet
★★★★☆ 1950 siaspeed

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 2,5–3 mm

9 Szlif finalny narożników i krawędzi



- Szlif finalny
- Wykonać szlif finalny miejsc trudno dostępnych
- Kody kolorystyczne zapobiegają użyciu niewłaściwych produktów



Szlifowanie ręczne

Granulacja 320 / fine

★★★★★ 7983 siasponge flex
★★★★☆ 7979 siasponge flat
★★★☆☆ 1950 siaspeed siasoft

17 Wykonać szlif finalny strefy przejścia wypełniacza



- Do szlifowania struktur zewnętrznych należy użyć adaptoru ochronnego
- **Wskazówka:** Do matowania twardych i odpornych na zarysowania lakierów najlepiej użyć diamentowego materiału ściernego 7240 siacarat



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 800 / 1000

Oszlifować powierzchnię (na sucho)
★★★★★ 1950 siaspeed

Zmatować powierzchnię (na mokro)
★★★★★ 7240 siacarat
★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 2,5–3 mm



4 **5 Szlifowanie zaspachlowanego miejsca**

Puder kontrolny



Szlifowanie ręczne
Granulacja 180/240

★★★★★ 7900 sianet
★★★★☆ 1950 siaspeed

- Oszlifować szpachlę przy użyciu klocka do szlifowania ręcznego
- Zastosować system odsysania pyłu

6 **7 Szlifowanie wykończeniowe zaspachlowanego miejsca**

Puder kontrolny



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 320

★★★★★ 7900 sianet
★★★★☆ 1950 siaspeed

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Wykonać szlifowanie wykończeniowe zaspachlowanego miejsca
- Ślady po szlifowaniu ręcznym nie mogą być widoczne

11 **12** **13 Szlifowanie powierzchni wypełniacza**

Nakładanie środka wiążącego i wypełniacza

Puder kontrolny



Szlifowanie ręczne
Granulacja 320

★★★★★ 7900 sianet
★★★★☆ 1950 siaspeed

- Oszlifować wypełniacz przy użyciu klocka do szlifowania ręcznego
- Zastosować system odsysania pyłu

14 **15 Szlif końcowy wypełniacza**

Puder kontrolny



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 400

★★★★★ 7900 sianet
★★★★☆ 1950 siaspeed

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Wykonać szlifowanie wykończeniowe wypełniacza
- Ślady po szlifowaniu ręcznym nie mogą być widoczne
- Zastosowanie adaptora ochronnego zapewnia równomierny rezultat

18 Wykonać szlifowanie wykończeniowe strefy cieniowania



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 3000

Wykonać szlifowanie wykończeniowe (na mokro)

★★★★★ 7240 siacarat
★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Gąbki ścierne należy stosować na mokro
- **Wskazówka:** Do obróbki twardych i odpornych na zarysowania lakierów najlepiej użyć diamentowego materiału ściernego 7240 siacarat

Idealna jakość obróbki powierzchni



Produkty

Naprawy miejscowe

Idealna technologia szlifowania



Ø 80 mm



Ø 77 mm



70 x 125 mm



98 x 120 mm

115 mm x 25 m

115 x 140 mm



Best

Najwyższa wydajność, najlepsza jakość obróbki powierzchni i najdłuższa żywotność



7240 siacarat

Nr art.	Granulacja
8451.8686.1000	1000
8451.8686.3000	3000



Better

Wysoka wydajność i bardzo dobra jakość obróbki powierzchni



7940 siaair

Nr art.	Granulacja
3647.2462.1000	1000
3647.2462.3000	3000



Good

Sprawdzona wydajność i dobra jakość obróbki powierzchni



1950 siaspeed (6 otworów)

Nr art.	Granulacja
1270.8925.0180	180
1270.8925.0240	240
1270.8925.0320	320
1270.8925.0500	500
1270.8925.0800	800



7900 sianet – siatka ścierna

Nr art.	Granulacja
5869.7195.0180	180
5869.7195.0240	240
5869.7195.0320	320



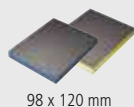
1950 siaspeed (wielootworowy)

Nr art.	Granulacja
9928.4817.0180	180
9928.4817.0240	240
9928.4817.0320	320



7983 siasponge flex

Nr art.	Granulacja
0070.1247	fine
0070.1243	ultrafine



98 x 120 mm

7979 siasponge flat

Nr art.	Granulacja
0070.1602	fine
0070.1606	ultrafine



115 x 140 mm

1950 siaspeed siasoft

Nr art.	Granulacja
2237.4334.0320	320
2237.4334.0800	800



115 mm x 25 m

Wykończenie





5

Proces szlifowania – obróbka dodatkowa lakieru

Wtrącenia i zanieczyszczenia lakiernicze
Zacieki
Efekt „skórki pomarańczy”

6

Proces polerowania

Nowy lakier + Standardowy lakier
Stary lakier + Lakier ceramiczny

Rozwiązanie systemowe

Proces szlifowania – obróbka dodatkowa lakieru

Wtrącenia i zanieczyszczenia lakiernicze



1 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ściereczka z mikrowłókien, żółta

- Oczyszczyć niedoskonałości za pomocą żółtej ściereczki z mikrowłókien oraz preparatu siachrome Magic

2 Usuwanie zanieczyszczeń lakierniczych



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 2000

★★★★☆ 1913 siawat
★★★★☆ 1713 siawat



Szlifowanie ręczne

Granulacja 2000

★★★★☆ 1913 siawat
★★★★☆ 1713 siawat

- Usunąć zanieczyszczenia lakiernicze na mokro, używając klocka Finiblock lub szlifierki do krążków Daisy
- Czyszczenie międzyoperacyjne z użyciem żółtej ściereczki z mikrowłókien oraz preparatu siachrome Magic zapobiega zarysowaniom powierzchni spowodowanym przez zanieczyszczenia

Ekspert radzi:

Należy stosować diamentowe materiały ściernie do szlifowania twardych i odpornych na zarysowania lakierów



7240 siacarat



Ekspert radzi:

Powierzchnia uszkodzenia powinna być jak najmniejsza

Dokładne czyszczenie pomiędzy poszczególnymi etapami zapobiega rysom



Patrz strona 56





3 Wyrównywanie i dopasowywanie



Szlifowanie maszynowe
Granulacja 3000

- ★★★★★ 7240 siacarat
- ★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka,
bardzo miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Wyrównać powierzchnię na mokro przy użyciu szlifierki mimośrodowej
- Wyrównująca siłę nacisku warstwa gąbki w materiale ściernym zapewnia doskonałe dopasowanie do powierzchni lakieru

4 Polerowanie



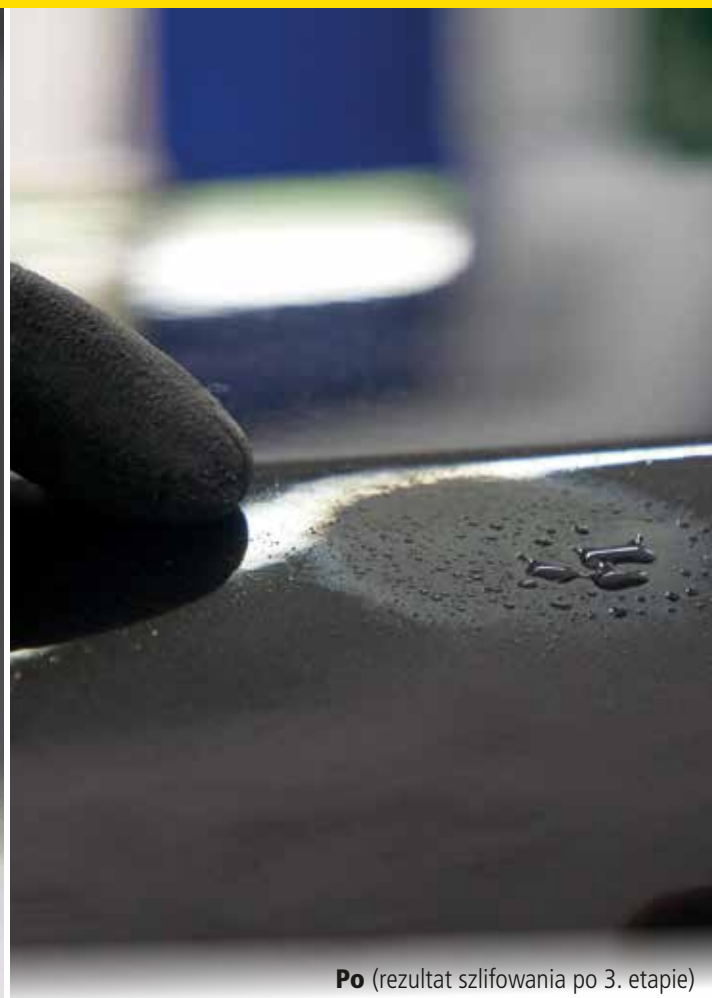
Nowy lakier
Standardowy lakier
od strony 40

Stary lakier
Lakier ceramiczny
od strony 42

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Przed



Po (rezultat szlifowania po 3. etapie)

Rozwiązanie systemowe

Proces szlifowania – obróbka dodatkowa lakieru

Zacieki



1 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ściereczka z mikrowłókien, żółta

- Oczyszczyć niedoskonałości za pomocą żółtej ściereczki z mikrowłókien oraz preparatu siachrome Magic

2 Szlifowanie zacieków



Szlifowanie ręczne

Granulacja 1200

- ★★★★☆ 1913 siawat
- ★★★★☆ 1713 siawat

- Szlifować zacieki na mokro przy użyciu twardego klocka do szlifowania
- Lakier musi być zupełnie suchy

5 Polerowanie



Nowy lakier
Standardowy lakier
od strony 40

Stary lakier
Lakier ceramiczny
od strony 42

Ekspert radzi:

Zacieki muszą całkowicie utwardzone. Aby uzyskać optymalny rezultat, należy użyć twardego klocka do szlifowania.



Kłoczek do szlifowania ręcznego, patrz Akcesoria, strona 56



Ekspert radzi:

W celu zabezpieczenia urządzenia przed wilgocią, należy użyć tarczy ochronnej



Tarcza ochronna, patrz Akcesoria, strona 57





3 Wyrównywanie i dopasowywanie



Szlifowanie maszynowe Granulacja 2000

★★★★★ 7240 siacarat
★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka,
bardzo miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Wyrównać powierzchnię na mokro przy użyciu szlifierki mimośrodowej
- Ślady po szlifowaniu ręcznym nie mogą być widoczne

4 Szlifowanie wykończeniowe



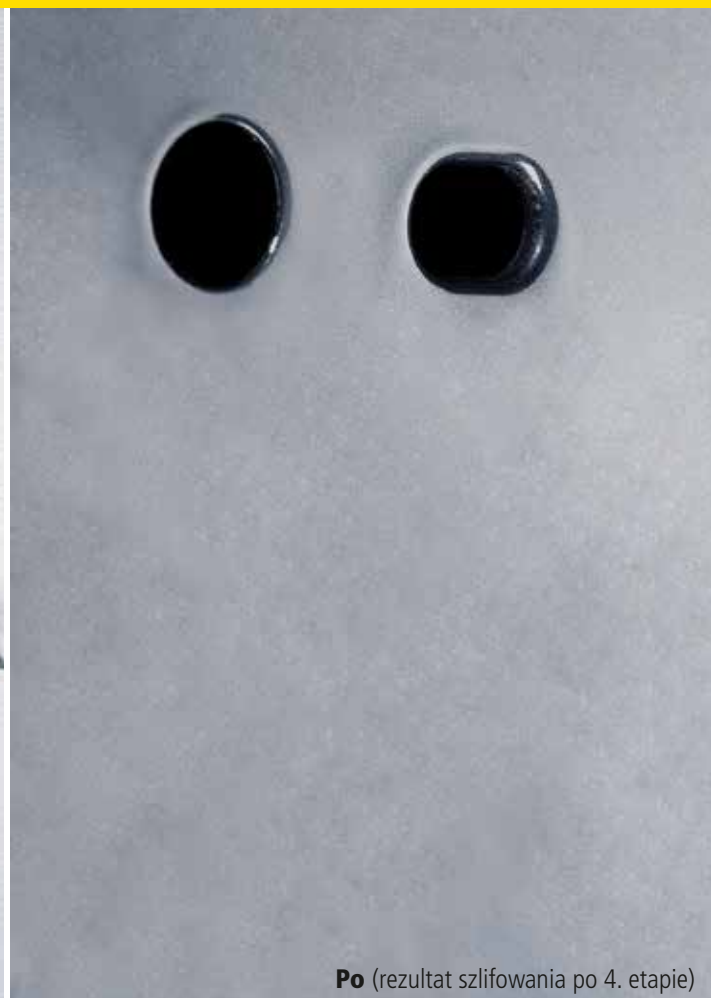
Szlifowanie maszynowe Granulacja 3000

★★★★★ 7240 siacarat
★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka,
bardzo miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Ponownie wykonać szlifowanie wykończeniowe powierzchni
- Wyrównująca siłę nacisku warstwa gąbki w materiale ściernym zapewnia doskonałe dopasowanie do powierzchni

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Rozwiązanie systemowe

Proces szlifowania – obróbka dodatkowa lakieru

Efekt „skórki pomarańczy”



1 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ściereczka z mikrowłókien, żółta

- Oczyszczyć niedoskonałości za pomocą żółtej ściereczki z mikrowłókien oraz preparatu siachrome Magic

2 Szlifowanie efektu „skórki pomarańczy”



Szlifowanie maszynowe

Granulacja 1200

★★★★★ 1950 siaspeed

Tarcza mocująca: miękka,
bardzo miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Efekt „skórki pomarańczy” należy szlifować na sucho przy użyciu szlifierki mimośrodowej
- Adaptor ochronny zapewnia jednolitą powierzchnię i wydłuża żywotność materiału ściernego

5 Polerowanie



Nowy lakier
Standardowy lakier
od strony 40

Stary lakier
Lakier ceramiczny
od strony 42

Ekspert radzi:

Należy stosować diamentowe materiały ściernie do szlifowania twardych i odpornych na zarysowania lakierów



7240 siacarat



Ekspert radzi:

W celu zabezpieczenia urządzenia przed wilgocią, należy użyć tarczy ochronnej



Tarcza ochronna, patrz Akcesoria, strona 57





3 Wyrównywanie i dopasowywanie



Szlifowanie maszynowe Granulacja 2000

★★★★★ 7240 siacarat
★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka,
bardzo miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Wyrównać powierzchnię na mokro przy użyciu szlifierki mimośrodowej
- Użyć tarczy ochronnej w celu zabezpieczenia urządzenia przed wilgocią

4 Szlifowanie wykończeniowe



Szlifowanie maszynowe Granulacja 3000

★★★★★ 7240 siacarat
★★★★☆ 7940 siaair

Tarcza mocująca: miękka,
bardzo miękka
Skok: 2,5–3 mm

- Ponownie wykonać szlifowanie wykończeniowe powierzchni
- Wyrównująca siłę nacisku warstwa gąbki w materiale ściernym zapewnia doskonałe dopasowanie do powierzchni lakieru

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Przed



Po (rezultat szlifowania po 4. etapie)

5

Produkty

Proces szlifowania – obróbka dodatkowa lakieru



Idealna technologia szlifowania



Ø 150 mm



Ø 80 mm



Ø 37 mm
















230 x 280 mm



380 x 380 mm



Best	Better	Good												
Najwyższa wydajność, najlepsza jakość obróbki powierzchni i najdłuższa żywotność	Wysoka wydajność i bardzo dobra jakość obróbki powierzchni	Sprawdzona wydajność i dobra jakość obróbki powierzchni												
★★★★★	★★★★☆	★★★☆☆												
<p>1950 siaspeed (15 otworów)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>7546.2948.1200</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td>7546.2948.1500</td> <td>1500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	7546.2948.1200	1200	7546.2948.1500	1500	<p>7940 siaair</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5163.3687.2000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>5163.3687.3000</td> <td>3000</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	5163.3687.2000	2000	5163.3687.3000	3000	
Nr art.	Granulacja													
7546.2948.1200	1200													
7546.2948.1500	1500													
Nr art.	Granulacja													
5163.3687.2000	2000													
5163.3687.3000	3000													
<p>7240 siacarat</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9967.9911.2000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>9967.9911.3000</td> <td>3000</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	9967.9911.2000	2000	9967.9911.3000	3000								
Nr art.	Granulacja													
9967.9911.2000	2000													
9967.9911.3000	3000													
<p>1950 siaspeed</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5816.8425.1500</td> <td>1500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	5816.8425.1500	1500	<p>7940 siaair</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3647.2462.2000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>3647.2462.3000</td> <td>3000</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	3647.2462.2000	2000	3647.2462.3000	3000			
Nr art.	Granulacja													
5816.8425.1500	1500													
Nr art.	Granulacja													
3647.2462.2000	2000													
3647.2462.3000	3000													
<p>7240 siacarat</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8451.8686.3000</td> <td>3000</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	8451.8686.3000	3000										
Nr art.	Granulacja													
8451.8686.3000	3000													
<p>1913 siawat siafast</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4269.7970.2000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>4269.7970.2500</td> <td>2500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	4269.7970.2000	2000	4269.7970.2500	2500	<p>1713 siawat siafast</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9899.0311.2000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>9899.0311.2500</td> <td>2500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	9899.0311.2000	2000	9899.0311.2500	2500	
Nr art.	Granulacja													
4269.7970.2000	2000													
4269.7970.2500	2500													
Nr art.	Granulacja													
9899.0311.2000	2000													
9899.0311.2500	2500													
<p>1913 siawat, samoprzylepny</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>9251.0230.2000</td> <td>2000</td> </tr> <tr> <td>9251.0230.2500</td> <td>2500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	9251.0230.2000	2000	9251.0230.2500	2500								
Nr art.	Granulacja													
9251.0230.2000	2000													
9251.0230.2500	2500													
<p>1913 siawat</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3100.3713.1200</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td>3100.3713.1500</td> <td>1500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	3100.3713.1200	1200	3100.3713.1500	1500	<p>1713 siawat</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Granulacja</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>8729.6054.1200</td> <td>1200</td> </tr> <tr> <td>8729.6054.1500</td> <td>1500</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Granulacja	8729.6054.1200	1200	8729.6054.1500	1500	
Nr art.	Granulacja													
3100.3713.1200	1200													
3100.3713.1500	1500													
Nr art.	Granulacja													
8729.6054.1200	1200													
8729.6054.1500	1500													
<p>siachrome Magic</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> <th>Spis treści</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0020.6666</td> <td>0,5 l</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	Spis treści	0020.6666	0,5 l										
Nr art.	Spis treści													
0020.6666	0,5 l													
<p>Ściereczka z mikrowłókien</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr art.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0020.3185</td> </tr> </tbody> </table> 	Nr art.	0020.3185												
Nr art.														
0020.3185														

Rozwiązanie systemowe

Proces polerowania w przypadku nowego lakieru i standardowego lakieru

6



1 Usuwanie rys



Szlifowanie maszynowe (szlifierka rotacyjna)

siachrome Cut
Tarcza polerska, żółta

- Polerować powierzchnię lakieru przy użyciu polerki rotacyjnej
- **Wskazówka:** Uruchomić urządzenie przy niskiej prędkości obrotowej i stopniowo zwiększać ją do prędkości maksymalnej 2000 obr/min
- Podczas polerowania należy zmniejszyć siłę nacisku

2 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ściereczka z mikrowłókien, żółta

- Oczyszczyć powierzchnię po polerowaniu
- **Wskazówka:** Do efektywnego czyszczenia wszystkich gładkich i polerowanych podłoży należy używać preparatu siachrome Magic

Ekspert radzi:

Pady należy zawsze utrzymywać w czystości, zabrudzone pady powodują zarysowania. Po pracy należy czyścić pady wodą.



Ekspert radzi:

Aby uzyskać optymalny rezultat, należy używać rekomendowanych kombinacji padów i środków polerskich





3 Usuwanie hologramów



Szlifowanie maszynowe
(szlifierka Rotex / szlifierka mimośrodowa)

siachrome Finish
Tarcza polerska, czarna

Tarcza mocująca: miękka
Skok: 12–15 mm

- Mikrozarysowania, rysy koliste i hologramy należy usunąć przy użyciu szlifierki Rotex lub szlifierki mimośrodowej
- **Wskazówka:** Najlepszy rezultat można osiągnąć przy skoku wynoszącym 12–15 mm

4 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ścierczka z mikrowłókien, czarna

- Czyszczenie powierzchni ściereczką premium z mikrowłókien zapobiega powstawaniu hologramów i mikrozarysowań

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Rozwiązanie systemowe

Proces polerowania w przypadku starego lakieru i lakieru ceramicznego

6



1 Usuwanie rys



Szlifowanie maszynowe (szlifierka rotacyjna)

siachrome Cut
Tarcza z futra owczego
Tarcza polerska, brązowa

- Polerować powierzchnię lakieru przy użyciu polerki rotacyjnej
- **Wskazówka:** Uruchomić urządzenie przy niskiej prędkości obrotowej i stopniowo zwiększać ją do prędkości maksymalnej 2000 obr/min
- Podczas polerowania należy zmniejszyć siłę nacisku

2 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ściereczka z mikrowłókien, żółta

- Oczyszczyć powierzchnię po polerowaniu
- **Wskazówka:** Do efektywnego czyszczenia wszystkich gładkich i polerowanych podłoży należy używać preparatu siachrome Magic

5 Zabezpieczenie



Szlifowanie maszynowe (szlifierka Rotex /szlifierka mimośrodowa)

★★★★★ siachrome Platinum
Tarcza polerska czarna



Szlifowanie ręczne

★★★★☆ siachrome Pearl
Aplikator biały

- Przed naniesieniem preparatu należy usunąć z lakieru zacieki powstałe po myciu i zanieczyszczenia
- Trwałe zabezpieczenie wszystkich lakierów stosowanych w branży motoryzacyjnej

Ekspert radzi:

Pady należy zawsze utrzymywać w czystości, zabrudzone pady powodują zarysowania. Po pracy należy oczyścić pady wodą.



Ekspert radzi:

Aby uzyskać optymalny rezultat, należy używać rekomendowanych kombinacji padów i środków polerskich





3 Usuwanie hologramów



Szlifowanie maszynowe (szlifierka Rotex / szlifierka mimośrodowa)

siachrome Finish
Tarcza polerska, czarna

Tarcza mocująca: miękka, bardzo miękka
Skok: 12–15 mm

- Mikrozarysowania, rysy koliste i hologramy należy usunąć przy użyciu szlifierki Rotex lub szlifierki mimośrodowej
- **Wskazówka:** Najlepszy rezultat można osiągnąć przy skoku wynoszącym 12–15 mm

4 Czyszczenie



Szlifowanie ręczne

siachrome Magic
Ścierczka z mikrowłókien, czarna

- Czyszczenie powierzchni ściereczką premium z mikrowłókien zapobiega powstawaniu hologramów i mikrozarysowań

Inteligentne rozwiązanie systemowe zapewniające idealną jakość obróbki powierzchni



Proces polerowania zapewniający doskonałą jakość powierzchni

6



1. Usuwanie rys

Patrz strona 40/42

siachrome Cut

Wysoco skuteczny preparat do usuwania rys

Nr art.	Ciężar
0020.6663	1 kg



2. Usuwanie hologramów

Patrz strona 41/43

siachrome Finish

Nr art.	Ciężar
0020.6664	1 kg



3. Zabezpieczenie

Patrz strona 42

siachrome Pearl

Nr art.	Spis treści
0020.6667	1 l



siachrome Platinum

Preparat chroniący lakier premium

Nr art.	Spis treści
0020.6665	0,2 l





Tarcza z futra owczego

Odświeżanie starych lakierów i lakierów ceramicznych

Nr art.	Rodzaj
0020.6674	Ø 135 mm
0020.6673	Ø 85 mm



Tarcza polerska, brązowa

Odświeżanie starych lakierów i lakierów ceramicznych

Nr art.	Rodzaj: bardzo twarda
0020.9405	Ø 145 mm
0020.9404	Ø 85 mm



Tarcza polerska, żółta

Odświeżanie nowych lakierów i standardowych lakierów

Nr art.	Rodzaj: twardy
0020.6671	Ø 145 mm
0020.6672	Ø 85 mm



Tarcza polerska, czarna

Do usuwania hologramów

Nr art.	Rodzaj: miękki
0020.6676	Ø 145 mm
0020.6675	Ø 85 mm



Tarcza polerska, czarna

Do zabezpieczania maszynowego

Nr art.	Rodzaj: miękki
0020.6676	Ø 145 mm
0020.6675	Ø 85 mm



Aplikator (ergonomiczny)

Do polerowania lub zabezpieczania ręcznego

Nr art.	Rodzaj
0020.6668	Ø 130 mm



siachrome Magic

Wydajny preparat czyszczący

Nr art.	Spis treści
0020.6666	0,5 l



Ściereczka z mikrowłókien

Do czyszczenia powierzchni

Nr art.	Wymiary
0020.3185	380 x 380 mm



siachrome Magic

Wydajny preparat czyszczący

Nr art.	Spis treści
0020.6666	0,5 l



Ściereczka premium

Wyjątkowo delikatne czyszczenie powierzchni lakierowanych

Nr art.	Wymiary
0020.6670	400 x 400 mm



Ściereczka premium

Wyjątkowo delikatne czyszczenie powierzchni lakierowanych

Nr art.	Wymiary
0020.6670	400 x 400 mm



Rozwiązanie siapro





**1958 siapro –
dla Ciebie. dla PROfesjonalistów.**

Technologia szlifowania
**1958 siapro –
 dla Ciebie. dla
 PROfesjonalistów.**





Szlifowanie powierzchni szpachli

Puder kontrolny



100

Wyrównywanie szpachli

Puder kontrolny



200

Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy

Puder kontrolny



400

Matowanie



800



1000

dla Ciebie. dla PROfesjonalistów.

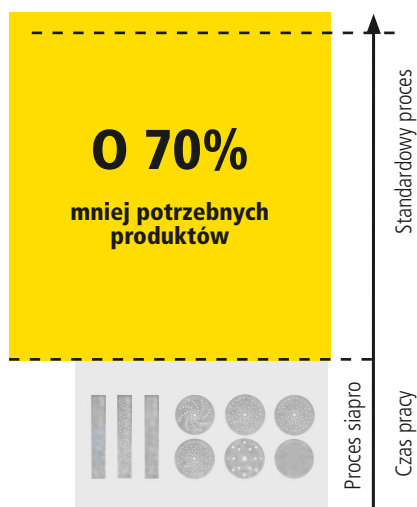
100

200

300

400

siapro – dla lakierników samochodowych



0 70% mniej potrzebnych produktów

Tylko 9 produktów: mniejsze zapasy magazynowe i łatwiejszy proces zamawiania.

Idealna technologia szlifowania

Best

Najwyższa wydajność, najlepsza jakość obróbki powierzchni i najdłuższa żywotność



1958 siapro (S Performance)

Nr art.	Granulacja
1736.2582.0100	100
8633.7741.0200	200
8633.7741.0300	300
8633.7741.0400	400



1958 siapro (15 otworów)

Nr art.	Granulacja
7714.6626.0800	800



1958 siapro

Nr art.	Granulacja
5404.1437.1000	1000



1958 siapro (wielootworowy, perf.)

Nr art.	Granulacja
9515.8032.0100	100
9515.8032.0200	200
9515.8032.0300	300





Ø 150 mm




Ø 150 mm




70 x 400 mm
(perforacja przy wymiarach 70 x 200 mm)

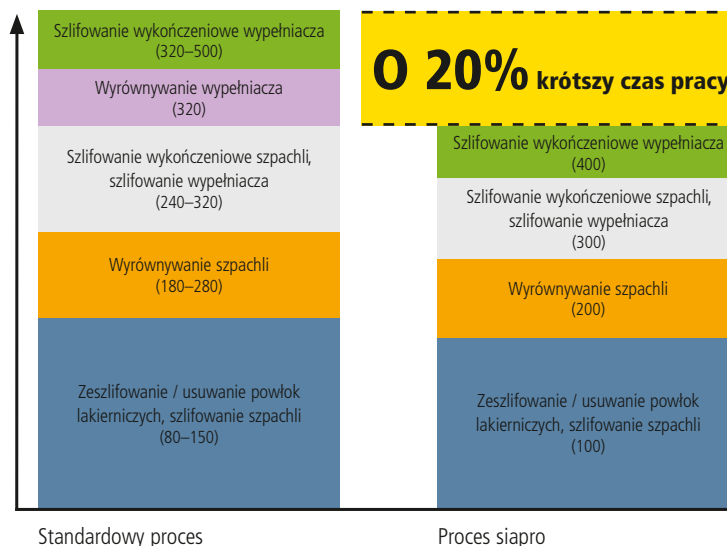


100% pewności

Doskonały rezultat pracy dzięki ulepszonej oraz intuicyjnej sekwencji granulacji.

0 20% krótszy czas pracy

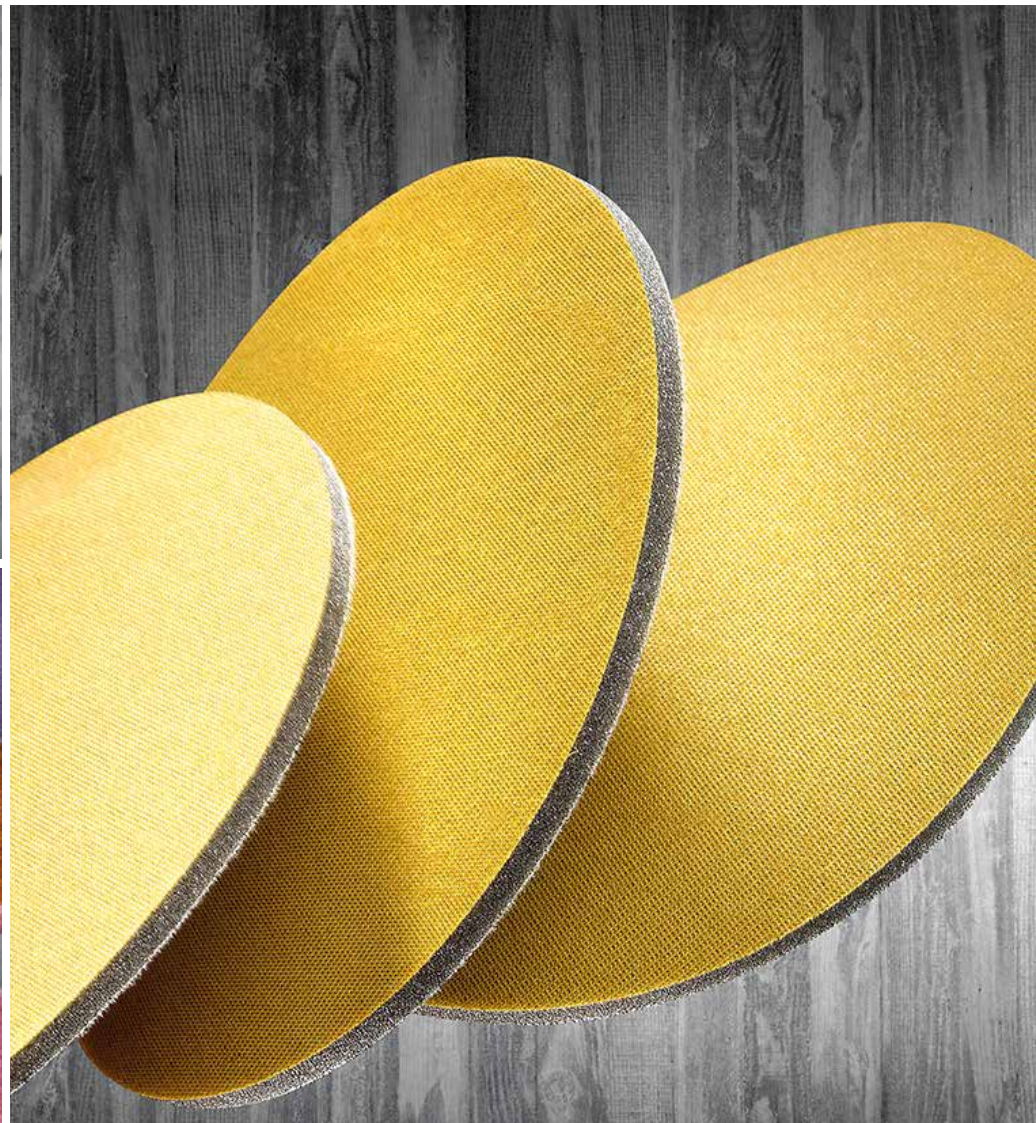
Szybsza praca dzięki wyeliminowaniu jednego etapu procesu szlifierskiego oraz optymalnej jakości ziarna.

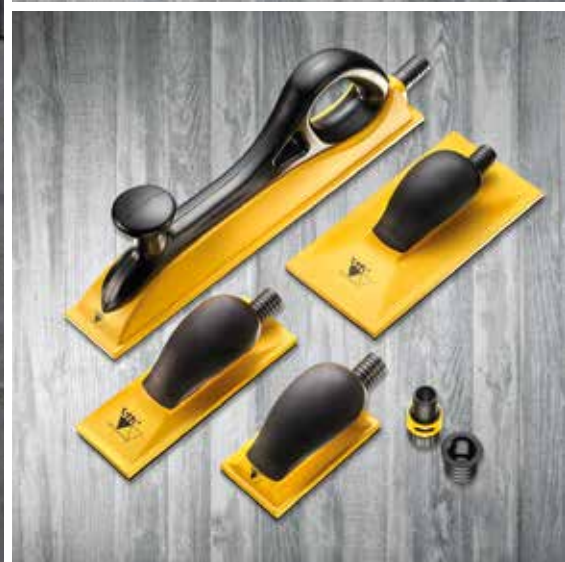


Standardowy proces

Proces siapro

Produkty





Aksesoria

Materiał ścierny

Tarcze mocujące do szlifierek mimośrodowych

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

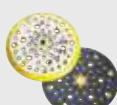
Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
103 otwory, bardzo miękka Nr art. 0020.5742
Mocowanie: 5/16", M8

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

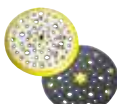
Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
103 otwory, miękka Nr art. 0020.5740
Mocowanie: 5/16", M8

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
103 otwory, twarda Nr art. 0020.5741
Mocowanie: 5/16", M8

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
54 otwory, miękka Nr art. 0020.6734
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
54 otwory, twarda Nr art. 0020.6735
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
15 otworów, miękka Nr art. 0020.4740
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
bez otworu, twarda Nr art. 0020.6737
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
bez otworu, miękka Nr art. 0020.6736
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
bez otworu, twarda Nr art. 0020.0345
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 150 mm System mocowania na rzepy siafast
bez otworu, miękka Nr art. 0020.0346
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 200 mm System mocowania na rzepy siafast
9 otworów / wielootworowa, Nr art. 0020.5742
miękka

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 125 mm System mocowania na rzepy siafast
54 otwory, miękka Nr art. 0020.6728
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 125 mm System mocowania na rzepy siafast
54 otwory, twarda Nr art. 0020.6729
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 125 mm System mocowania na rzepy siafast
bez otworu, miękka Nr art. 0020.6730
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 125 mm System mocowania na rzepy siafast
bez otworu, twarda Nr art. 0020.6731
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 125 mm System mocowania na rzepy siafast
8 otwory, bardzo miękka Nr art. 0020.0540
Mocowanie: 5/16"

**Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych**

Ø 125 mm System mocowania na rzepy siafast
8 otworów, twarda Nr art. 0020.0539
Mocowanie: 5/16"

Tarcze mocujące do szlifierek mimośrodowych (naprawy miejscowe)



Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych

Ø 76 mm System mocowania na rzepy siałast
6 otworów, miękka Nr art. 0020.9299
Mocowanie: 5/16"



Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych

Ø 30 mm Do samoprzylepnych
bez otworu, miękka krążków Daisy
Mocowanie: 1/4" Nr art. 0020.4689



Tarcza mocująca do szlifierek mimośrodowych

Ø 32 mm System mocowania na rzepy siałast
bez otworu, miękka Nr art. 0020.1839
Mocowanie: 5/16"

Tarcze mocujące do szlifierek rotacyjnych



Tarcza mocująca do krążków fibrowych

Ø 115 mm Nr art. 0020.3716
twarda – tarcza Turbo I
Mocowanie: M14



Tarcza mocująca do krążków fibrowych X-LOCK

Ø 115 mm Nr art. 0020.9562.01
twarda – tarcza Turbo I



Tarcza mocująca do krążków fibrowych X-LOCK

Ø 115 mm Nr art. 0020.9560
twarda



Tarcza mocująca do krążków fibrowych

Ø 115 mm Nr art. 0020.0348
średnietwarda – tarcza standardowa
Mocowanie: M14



Tarcza mocująca do krążków scm

Ø 115 mm Nr art. 0020.7617
z trzpieniem
Mocowanie: M14



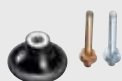
Tarcza mocująca do krążków siałast

Ø 115 mm System mocowania na rzepy siałast
Mocowanie: M14 Nr art. 0020.0172



Tarcza mocująca do krążków siałast

Ø 115 mm System mocowania na rzepy siałast
Mocowanie: 5/8" Nr art. 0020.0180



Tarcza mocująca do krążków siałfix

Ø 50 mm System szybkiej wymiany siałfix
medium Nr art. 0020.8066
Mocowanie: 1/4", 6 mm typ R



Tarcza mocująca do krążków siałfix

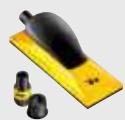
Ø 75 mm System szybkiej wymiany siałfix
medium Nr art. 0020.8069
Mocowanie: 1/4", 6 mm typ R

Narzędzia do szlifowania ręcznego



Klocek do szlifowania ręcznego, 29 otworów

70 x 125 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.6514



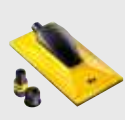
Klocek do szlifowania ręcznego, 41 otworów

70 x 198 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.6515



Klocek do szlifowania ręcznego, 68 otworów

70 x 400 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.6516



Klocek do szlifowania ręcznego, 49 otworów

115 x 230 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.6517



Klocek do szlifowania ręcznego, elastyczny, 41 otworów

70 x 198 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.6695



Klocek do szlifowania ręcznego, elastyczny, 68 otworów

70 x 400 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.7045



Klocek do szlifowania ręcznego, elastyczny, 49 otworów

115 x 230 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.6518

Klocki do szlifowania ręcznego



Klocek Finiblock do krążków samoprzylepnych

Ø 30 mm
dwustronny (miękki / twardy)
samoprzylepne
Nr art. 0020.3286



Klocek Finiblock do krążków siafast

Ø 30 mm
dwustronny (miękki / twardy)
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.3285



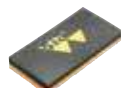
Klocek ręczny z otworem środkowym

Ø 73 mm
miękki, otwór środkowy 22 mm
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.7388



Pad do szlifowania ręcznego, okrągły

Ø 150 mm
miękka
System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.0364



Klocek do szlifowania ręcznego

60 x 128 x 16 mm
dwustronny (miękki / twardy)
Szlifowanie na mokro
Nr art. 0020.3713



Klocek do szlifowania ręcznego

67 x 122 x 35 mm
dwustronny (miękki / twardy)
System mocowania na rzepy siafast
Szlifowanie na mokro
Nr art. 0020.0343



Klocek do szlifowania ręcznego

70 x 125 x 32 mm
twarda
Nr art. 0020.0389



Klocek do szlifowania ręcznego

70 x 125 x 38 mm
dwustronny (miękki / twardy)
System mocowania na rzepy siafast
Szlifowanie na sucho
Nr art. 0020.0342

Narzędzia do szlifowania ręcznego – akcesoria



Wąż odsysający

4 m, Ø 25 mm
Nr art. 0020.3925



Adaptor ochronny, 41 otworów

70 x 198 mm
Grubość: 10 mm
Nr art. 0020.6524



Adaptor z gąbki do krążków ściernych wielootworowych i wykonanych w technologii podobnej do siatkowej.



Ściereczka do zbierania pyłu

320 x 400 mm
Nr art. 0020.0016
Ściereczka do zbierania pyłu, przeznaczona do czyszczenia



Ściereczka do zbierania pyłu

650 x 750 mm
Nr art. 0020.0088
Ściereczka do zbierania pyłu, przeznaczona do czyszczenia

Adaptory



Adapter ochronny

Ø 150 mm
15 otworów
Grubość: 12 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki z mikrorzepami
Nr art. 0020.4546



Adapter ochronny

Ø 150 mm
103 otwory
Grubość: 10 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki
Nr art. 0020.5886



Adapter ochronny

Ø 150 mm
103 otwory
Grubość: 5 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki
Nr art. 0020.7430



Adapter ochronny

Ø 125 mm
54 otwory
Grubość: 10 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki
Nr art. 0020.7234



Adapter ochronny

Ø 125 mm
54 otwory
Grubość: 5 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki
Nr art. 0020.7429



Adapter ochronny

Ø 77 mm
bez otworów
Grubość: 12 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki
Nr art. 0020.0269



Adapter ochronny

Ø 77 mm
6 otworów
Grubość: 5 mm

Wyrównująca siłę nacisku
tarcza z gąbki
Nr art. 0020.8259

Różne



Krażek do usuwania folii

Ø 88 mm
Grubość: 15 mm
Nr art. 0020.3983

Zakres dostawy: 3 krążki do
usuwania folii 5/16" +
1 adapter z trzpieniem 6 mm



Krażek jest przeznaczony do usuwania
folii, taśm profilowych, pozostałości
kleju, naklejek i dwustronnej taśmy
samoprzylepnej, bez otworu



Puder kontrolny, zestaw

Gąbka
2 kartridże po 30 g
Nr art. 0020.2302

Zakres dostawy:
błoczek kontrolny w zestawie



Zeszlifowanie pudru kontrolnego gwarantuje
uzyskanie równomiernego szlif



Puder kontrolny

Zakres dostawy: 6 kartridży po 30 g, Nr art. 0020.2301
kartridże do uzupełniania dla zestawu
z pudrem kontrolnym



Trzpień mocujący z przyłączem 1/4

Ø 19 mm
52 mm
Nr art. 0020.1086

Trzpień mocujący do tarcz
tnących Ø 75 mm



Trzpień mocujący z przyłączem 6 mm

Ø 19 mm
52 mm
Nr art. 0020.0113

Trzpień mocujący do tarcz
tnących Ø 75 mm

Tarcze ochronne



Tarcza ochronna

Ø 145 mm
bez otworów
Grubość: 1 mm

siafast do krążków siaari i siacarat,
Ø 150 mm
Nr art. 0020.3453



Tarcza ochronna

Ø 150 mm
103 otwory
Grubość: 1 mm

System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.7858



Tarcza ochronna

Ø 150 mm
33 otworów
Grubość: 1 mm

System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.7428



Tarcza ochronna

Ø 150 mm
69 otworów
Grubość: 1 mm

System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.9147.01



Tarcza ochronna

Ø 150 mm
80 otworów
Grubość: 1 mm

System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.8125



Tarcza ochronna

Ø 125 mm
45 otworów
Grubość: 1 mm

System mocowania na rzepy siafast
Nr art. 0020.8124



Tarcza ochronna gwarantuje skuteczne odsysanie w przypadku krążka wielootworowego na tarczy mocującej z mikrorzepami

S Performance

Nowa generacja krążków wielootworowych – optymalne rozmieszczenie otworów zapewnia maksymalną wydajność

Wysoka wydajność ścierna zapewnia szybką pracę: odsysanie pyłu bezpośrednio w miejscu jego powstawania zwiększa wydajność ścierną. Zredukowany do minimum stopień zaklejania krążka ściernego wydłuża jego żywotność. Brak zanieczyszczenia urządzeń i materiałów: mniej pozostałości pyłu ułatwia i przyspiesza czyszczenie urządzeń i materiałów.

Wytrzymałość i wydajność



- Wysoka wydajność ścierna zapewnia szybką pracę
- Długa żywotność zmniejsza ilość przerw w pracy

Proste i praktyczne rozwiązanie



- Łatwe mocowanie krążka ściernego
- Praktyczny otwór środkowy umożliwiający zawieszenie

Czystość i bezpieczeństwo



- Zalety pod względem bezpieczeństwa i higieny pracy
- Brak zanieczyszczenia urządzeń i materiałów

Konfiguracja otworów

Strefa wewnętrzna

Więcej otworów w strefie środkowej zapewnia maksymalną skuteczność odsysania pyłu

Strefa zewnętrzna

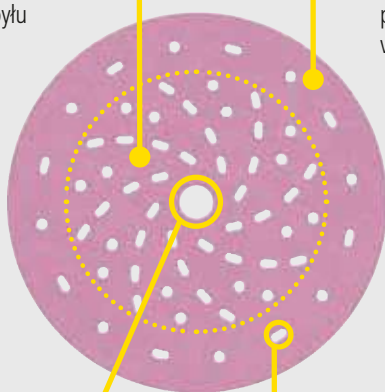
Mniej otworów poza strefą wewnętrzną zapewnia optymalny przepływ powietrza w kierunku środka

Otwór środkowy

Praktyczne rozwiązanie umożliwiające zawieszenie

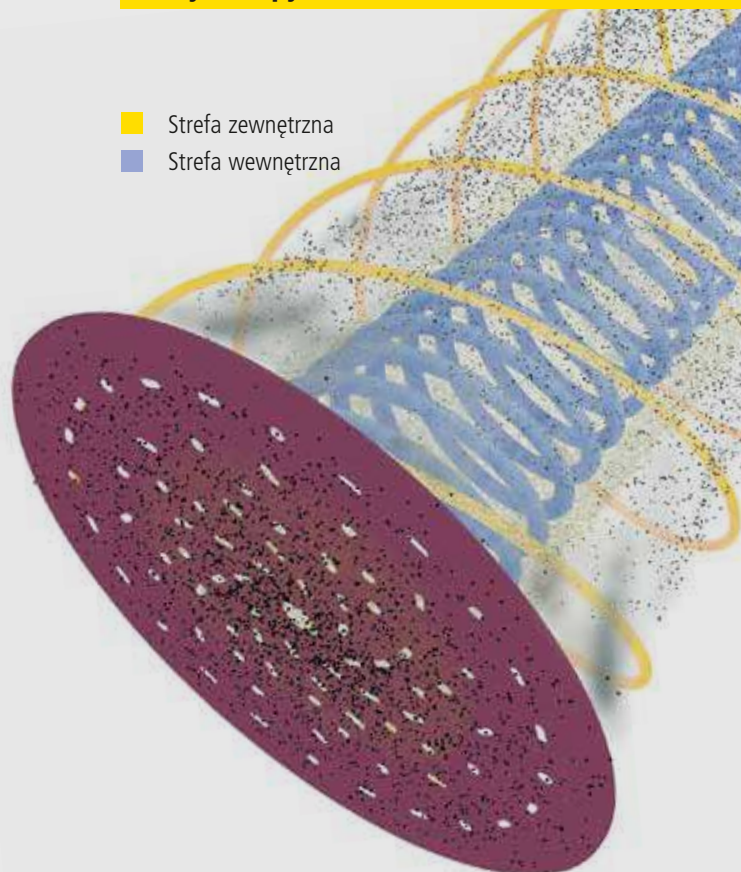
Otwory podłużne

Dzięki większej powierzchni odsysania otwory podłużne optymalizują odsysanie pyłu



Odsysanie pyłu

- Strefa zewnętrzna
- Strefa wewnętrzna



Więcej informacji



1713 siawat



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węglík krzemu	P080–P2500
Zakres granulacji:	80–2500	
Podłoże:	papier C	P080–P2500
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny	P080–P2500
Spoivo:	żywica syntetyczna	
Powłoka specjalna:	stearynian	
Technologia:	Toptex	

Seria produktów 1713 siawat z ziarnem z węgliku krzemu wyróżnia się wyjątkową wydajnością podczas obróbki powłok, zanieczyszczeń i nierówności w pobliżu krawędzi oraz podczas szlifowania wykończeniowego wypełniaczy, szyb, materiałów kompozytowych i kamienia.

Zalety

- Wysoka zdolność zbierania dużych nadmiarów przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Długa żywotność
- Efektywne ziarno z węgliku krzemu do stosowania przy obróbce twardych materiałów
- Dobre dopasowanie do konturów i kształtów
- Stosowanie na mokro i na sucho

Materiały

Farby, wypełniacze, podkłady, podkłady epoksydowe, tworzywa sztuczne, stare powłoki lakiernicze, szpachla, aluminium

Zastosowania

- Szlif wstępny powłok i zanieczyszczeń
- Zeszlifowanie nierówności w pobliżu krawędzi naprawionego miejsca
- Szlifowanie powierzchni szpachli i wypełniaczy
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy, szkła, materiałów kompozytowych i kamienia
- Szlif finalny starych i nowych powłok lakierniczych
- Usuwanie zacieków

Stosowanie



1913 siawat



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund	P060–P1200
	węglík krzemu	P1500–P2500
Zakres granulacji:	60–2500	
Podłoże:	papier C	P800–P2500
	papier D	P060–P600
Rodzaj nasypu:	zamknięty	
Spoivo:	żywica syntetyczna	

Jako wiodąca seria produktów do szlifowania na mokro 1913 siawat z ziarnem z tlenku aluminium od lat gwarantuje najwyższej jakości rezultat szlifowania dzięki swoim wyjątkowym właściwościom, takim jak wysoka wydajność ścierna, optymalna odporność na wodę, długa żywotność i elastyczność.

Zalety

- Bardzo wysoka wydajność ścierna
- Bardzo długa żywotność
- Wysoka odporność na wodę
- Dobre dopasowanie do konturów i kształtów
- Stosowanie na mokro i na sucho
- Od lat wiodący na rynku materiał ścierny do szlifowania na mokro

Materiały

Farby, wypełniacze, podkłady, podkłady epoksydowe, stare powłoki lakiernicze, lakiery, szpachla, tworzywa sztuczne

Zastosowania

- Szlif wstępny powłok i zanieczyszczeń
- Zeszlifowanie nierówności w pobliżu krawędzi naprawionego miejsca
- Szlifowanie powierzchni szpachli i wypełniaczy
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy
- Szlif finalny starych i nowych powłok lakierniczych
- Usuwanie zacieków, nierówności i zanieczyszczeń na lakierze

Stosowanie



1944 siaone



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium	P040–P500
Zakres granulacji:	40, 60–240, 320, 400–500	
Podłoże:	papier C	P040–P100
	papier B	P120–P500
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny	
Spoivo:	żywica syntetyczna	
Powłoka specjalna:	stearynian	P220–P500

Wysoka jakość w połączeniu z agresywnym skrawaniem i optymalną żywotnością. Dla pragmatycznych użytkowników, do obróbki różnego rodzaju materiałów, takich jak szpachla, wypełniacze, lakiery, farby i drewno.

Zalety

- Agresywne szlifowanie początkowe dzięki optymalnemu ziarnu
- Stabilność procesu dzięki równomiernej głębokości rys w całym zakresie granulacji
- Wyjątkowo korzystna relacja ceny do wydajności

Zastosowania

- Szlif wstępny powłok i zanieczyszczeń
- Zeszlifowanie nierówności w pobliżu krawędzi naprawionego miejsca
- Szlifowanie powierzchni szpachli i wypełniaczy
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy
- Szlif finalny starych i nowych powłok lakierniczych

Materiały

Farby, wypełniacze, szpachla, lakiery, stare powłoki lakiernicze, podkłady epoksydowe, podkłady KTL, tworzywa sztuczne, szkło akrylowe, żelkot poliestrowy, tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (GFK), materiały kompozytowe

Stosowanie



1948 siaflex



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund niebieski / korund półszlachetny	
Zakres granulacji:	40, 60–800	
Podłoże:	papier lateksowy wzmocniony włóknem	
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny	P040–P180
	elektrostatyczny, otwarty	P220–P600
	elektrostatyczny	P800
Spoivo:	żywica syntetyczna	
Powłoka specjalna:	stearynian	P180–P800

Uniwersalna w użyciu seria produktów do szlifowania na mokro i na sucho 1948 siaflex osiąga optymalny rezultat szlifowania, niezależnie od zastosowania i wybranej granulacji.

Zalety

- Wysoka zdolność zbierania dużych nadmiarów przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Wysoka elastyczność i łatwość dopasowania się do kształtu materiału
- Najniższy stopień zaklejania dzięki nasypowi niepełnemu o granulacji 220–600
- Długa żywotność
- Uniwersalne produkty do szlifowania na mokro i na sucho
- Uniwersalny w stosowaniu produkt w bardzo atrakcyjnym asortymencie

Zastosowania

- Szlif wstępny powłok i zanieczyszczeń
- Zeszlifowanie nierówności w pobliżu krawędzi naprawionego miejsca
- Szlifowanie powierzchni szpachli i wypełniaczy
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy
- Szlif finalny starych i nowych powłok lakierniczych
- Usuwanie efektu „skórki pomarańczy” oraz wtrąceń i zanieczyszczeń lakierniczych

Stosowanie



1950 siaspeed



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	ziarno mieszane, częściowo ceramiczne	40–80
	korund półszlachetny / korund niebieski	P100–P600
Zakres granulacji:	40–600	
Podłoże:	papier	40, 60, 80; P100–P180
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny	P220–P600
	elektrostatyczny, otwarty	
Spoivo:	żywica syntetyczna	
Powłoka specjalna:	stearynian	

Uniwersalny w stosowaniu produkt 1950 siaspeed przekonuje wysoką wydajnością ścierną i długą żywotnością – np. przy obróbce szpachli, wypełniaczy, lakierów i farb.

Zalety

- Bardzo wysoka zdolność zbierania dużych nadmiarów przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Zwiększająca wydajność mieszanka ziarna z korundem ceramicznym o granulacji 40–80
- Najniższy stopień zaklejania dzięki nasypowi niepełnemu o granulacji 220–600
- Bardzo długa żywotność
- Niskie zużycie materiału ściernego
- Uniwersalny w stosowaniu produkt w bardzo atrakcyjnym asortymencie

Materiały

Farby, wypełniacze, szpachla, lakiery, stare powłoki lakiernicze, podkłady, podkłady epoksydowe, podkłady KTL, tworzywa sztuczne, szkło akrylowe, żelkot poliestrowy, tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (GFK)

Zastosowania

- Szlif wstępny powłok i zanieczyszczeń
- Zeszlifowanie nierówności w pobliżu krawędzi naprawionego miejsca
- Szlifowanie szpachli i materiałów kompozytowych
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy
- Szlif finalny starych i nowych powłok lakierniczych

Stosowanie



1950 siaspeed, najdrobniejsza granulacja



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund	P800–P1500
Zakres granulacji:	800–1500	
Podłoże:	folia	
Rodzaj nasypu:	metoda specjalna	
Spoivo:	żywica syntetyczna	
Powłoka specjalna:	stearynian	
Technologia:	siafast, siasoft	

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.

Zalety

- Bardzo wysoka wydajność szlifowania przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Najniższy stopień zaklejania dzięki nowej koncepcji stearynianowej
- Bardzo długa żywotność
- Podłoże foliowe zapewnia precyzyjną i jednolitą głębokość precyzyjną i jednolitą wysokość chropowatości
- Możliwość stosowania na mokro i na sucho

Materiały

Lakiery, farby, szkło akrylowe, żelkot poliestrowy, tworzywa sztuczne

Zastosowania

- Matowanie starych i nowych powłok lakierniczych przed szlifowaniem miejscowym
- Usuwanie efektu „skórki pomarańczy” oraz wtrąceń i zanieczyszczeń lakierniczych
- Szlif finalny starych i nowych powłok lakierniczych
- Przygotowanie do polerowania powierzchni o wysokim połysku
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Stosowanie



1958 siapro



Kompaktowy i przejrzysty asortyment pozwala profesjonalistom zaoszczędzić czas, a równocześnie osiągnąć pewny rezultat procesu szlifowania.

Zalety

- PROFesjonalizm. 100% pewności. Doskonały rezultat pracy dzięki ulepszonej oraz intuicyjnej sekwencji granulacji.
- PROfit. O 70% mniej potrzebnych produktów. Tylko 9 produktów: mniejsze zapasy magazynowe i łatwiejszy proces zamawiania.
- PROduktywność. O 20% krótszy czas pracy. Szybsza praca dzięki wyeliminowaniu jednego etapu procesu szlifierskiego oraz optymalnej jakości ziarna.

Materiały

Lakiery, szpachla, wypełniacze

Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	ziarno mieszane, częściowo ceramiczne	100
	korund półszlachetny / korund niebieski	200, 300, 400
	korund / diament	800 / 1000
Zakres granulacji:	100–1000	
Podłoże:	papier	100, 200, 300, 400
	folia	800
	dzianina z podłożem z gąbki	1000
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny	100, 200
	elektrostatyczny, otwarty	300, 400
	metoda specjalna	800, 1000
Spoivo:	żywica syntetyczna	

Zastosowania

- Zeszlifowanie / usuwanie powłok lakierniczych
- Wyrównywanie
- Szlifowanie powierzchni szpachli
- Wyrównywanie szpachli
- Szlifowanie wykończeniowe szpachli / szlif finalny strefy przejścia wypełniacza
- Szlifowanie powierzchni wypełniaczy
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy
- Matowanie

Stosowanie



2511 siabite



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	ceramiczne
Zakres granulacji:	36, 50–120
Podłoże:	plótno Y
Rodzaj nasypu:	zamknięty
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	substancja chłodząca

Taśmy szlifierskie 2511 siabite są przeznaczone do pilników taśmowych, a dzięki efektowi samostrzenia ziarna ceramicznego umożliwiają osiągnięcie najwyższej wydajności pracy przy szlifowaniu stali wysokostopowych oraz metali trudnych w obróbce.

Zalety

- Mniej przerw w pracy dzięki długiej żywotności
- Mniejsza siła docisku dzięki maksymalnej agresywności obróbki
- Niższa temperatura szlifowania dzięki substancji chłodzącej
- Większa skuteczność dzięki maksymalnej wydajności
- Ulepszona elastyczność stosowania w pilnikach elektrycznych dzięki specjalnej konstrukcji

Materiały

Stal wysokostopowa

Zastosowania

- Obróbka spawów
- Zbieranie nadmiaru
- Wygładzanie
- Wygładzanie i wyrównywanie niedoskonałości
- Usuwanie przebarwień powierzchni
- Szlifowanie powierzchni
- Nadawanie struktury i szlifowanie wykończeniowe

Stosowanie



2824 siaflap siafix



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund cyrkonowy
Zakres granulacji:	40, 60–80
Podłoże:	plótno X
Rodzaj nasypu:	zamknięty
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	substancja chłodząca

Uniwersalna ściernica listkowa talerzowa 2824 siamet z korundem cyrkonowym jest przeznaczona do obróbki stali niestopowej i niskostopowej, a dzięki wytrzymałemu podłożu z płótna gwarantuje wysoką wydajność ścierną i długą żywotność. Kolejna zaleta: stała jakość obróbki powierzchni aż do całkowitego zużycia materiału ściernego.

Zalety

- Wydajność dzięki zastosowaniu ziarna cyrkonowego
- Stała jakość obróbki powierzchni aż do całkowitego zużycia materiału ściernego
- Redukcja kosztów dzięki długiej żywotności

Zastosowania

- Obróbka spawów
- Usuwanie przebarwień powierzchni
- Zbieranie nadmiaru
- Szlifowanie powierzchni
- Wygładzanie

Materiały

Stal niestopowa / niskostopowa

Stosowanie



4560 siabite



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund ceramiczny
Zakres granulacji:	36, 50–120
Podłoże:	fibra
Rodzaj nasypu:	zamknięty
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	substancja chłodząca

Niższe zakresy granulacji produktu 4560 siabite zostały opracowane z myślą o dużej wydajności zbierania nadmiaru w przypadku stali niestopowych i niskostopowych. W wyższych zakresach granulacji krążek zapewnia podczas szlifowania stali szlachetnej regularną i doskonałą jakość obróbki powierzchni. Wszystko to pomaga skrócić czas pracy.

Zalety

- Wysoce wydajny produkt z ziarnem ceramicznym
- Silnie ograniczone występowanie przebarwień dzięki substancji chłodzącej
- Stabilne podłoże fibrowe

Zastosowania

- Obróbka spawów
- Usuwanie przebarwień powierzchni
- Zbieranie nadmiaru
- Szlifowanie powierzchni
- Wygładzanie i wyrównywanie niedoskonałości
- Wygładzanie

Materiały

Stal niestopowa / niskostopowa, stal wysokostopowa

Stosowanie



4570 siabite X



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund ceramiczny
Zakres granulacji:	36, 60–80, 120
Podłoże:	fibra
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	substancja chłodząca

Dzięki innowacyjnej technologii X krążek fibrowy 4570 siabite X zapewnia znacznie chłodniejszy szlif, długą żywotność i równomierną jakość skrawania w przypadku stali nierdzewnej i konstrukcyjnej. Dzięki nowej, wyjątkowej technologii X aktywna substancja chłodząca jest nakładana bezpośrednio na wierzchnią warstwę ścierniwa, co optymalizuje chłodzenie i minimalizuje ryzyko przebarwień w trakcie obróbki.

Zalety

- Szlifowanie bez nagrzewania powierzchni
- Równomierne skrawanie
- Długa żywotność
- Wysoka jakość obróbki powierzchni

Zastosowania

- Usuwanie spawów
- Usuwanie zgorzelin i naskórka walcowniczego
- Wyrównywanie niedoskonałości
- Usuwanie przebarwień

Materiały

Stal nierdzewna / niskostopowa, stal wysokostopowa, aluminium

Stosowanie



4961 sialoX



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund
Zakres granulacji:	24, 36, 60, 80, 120
Podłoże:	fibra
Rodzaj nasypu:	zamknięty
Spoivo:	żywica syntetyczna
Powłoka specjalna:	substancja chłodząca

Przeznaczona do obróbki wszystkich stali nierdzewnych i niskostopowych oraz metali nieżelaznych seria krążków fibrowych 4961 sialoX o wyjątkowo korzystnej relacji ceny do wydajności.

Zalety

- Uniwersalny w stosowaniu produkt
- Wyjątkowo korzystna relacja ceny do wydajności

Zastosowania

- Usuwanie rdzy
- Obróbka spawów
- Usuwanie przebarwień powierzchni
- Zbieranie nadmiaru
- Szlifowanie powierzchni
- Wygładzanie
- Wygładzanie i wyrównywanie niedoskonałości

Materiały

Stal nierdzewna / niskostopowa, metale nieżelazne

Stosowanie



6120 siałleece speed



Produkt 6120 siałleece speed jest przeznaczony do stosowania na mokro i na sucho. Przekonuje użytkowników dobrym dopasowaniem do powierzchni, stałą wydajnością w całym okresie eksploatacji, niskim stopniem zaklejania oraz równomierną, wysoką jakością obróbki powierzchni.

Zalety

- Wysoka elastyczność i łatwość dopasowania się do kształtu materiału
- Do szlifowania ręcznego i szlifowania szlifierkami ręcznymi
- Niewielki stopień zaklejania
- Uniwersalne produkty do szlifowania na mokro i na sucho

Materiały

Twarde drewno, miękkie drewno, drewno żywiczne, materiały drewnopochodne

Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium węgiel krzemu
Dokładność	coarse, coarse A, extra cut A, extra cut S, general purpose, medium, medium A, medium S, fine, fine A, fine S, very fine, very fine A, very fine A XS, very fine speed, superfine, ultrafine, ultrafine speed, microfine, microfine speed, ultrafine S, ultrafine S XS, cleaning, green, maroon thickline
Podłoże:	włóknina
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowania

- Usuwanie rdzy
- Usuwanie przebarwień powierzchni
- Nadawanie struktury / szlifowanie wykończeniowe

Stosowanie



6300 siastrup



6300 siastrup do stali niestopowej i niskostopowej spełnia wszystkie wymagania użytkowników pod względem wydajności ścierniej i żywotności, a ponadto przekonuje niskim stopniem zaklejania.

Zalety

- Niewielki stopień zaklejania
- Doskonała wydajność i długa żywotność

Materiały

Stal niestopowa / niskostopowa

Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	węgiel krzemu
Dokładność:	extra coarse, siastrup
Podłoże:	włóknina
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowania

- Usuwanie rdzy i farb
- Czyszczenie po szlifowaniu wypełniaczy

Stosowanie



7240 siacarat – szlifowanie powierzchni odpornych na zarysowania – NASYP DIAMENTOWY!!!



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	diament
Zakres granulacji:	500, 1000, 2000, 3000
Podłoże:	dzianina z podłożem z gąbki
Rodzaj nasypu:	metoda specjalna
Spoivo:	żywica syntetyczna

Dzięki ziarnu diamentowemu w połączeniu z podłożem z gąbki ograniczającym siłę nacisku produkt 7240 siacarat jest idealnym rozwiązaniem do szlifowania na mokro najtwardszych materiałów w następujących segmentach: lakiery, materiały kompozytowe i materiały mineralne.

Zalety

- Bardzo wysoka wydajność szlifowania przy zachowanej jakości szlifowanej powierzchni
- Niski stopień zaklejania dzięki szlifowaniu na mokro
- Do 40 razy dłuższa żywotność niż w przypadku standardowych materiałów ściernych
- 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

Lakiery odporne na zarysowania, materiały kompozytowe, szkło akrylowe, tworzywa sztuczne

Zastosowania

- Matowanie odpornych na zarysowania systemów lakierniczych oraz materiałów kompozytowych
- Matowanie struktury przed szlifowaniem miejscowym
- Przygotowanie do polerowania powierzchni o wysokim połysku

Stosowanie



7241 siacarbon – najwydajniejsze szlifowanie KATAFOREZY oraz Twardych podkładów – NASYP DIAMENTOWY!!!



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	diament
Zakres granulacji:	80, 120, 180, 240, 320, 500
Podłoże:	plótno
Rodzaj nasypu:	metoda specjalna
Spoivo:	żywica syntetyczna

7241 siacarbon to idealne rozwiązanie do maszynowego szlifowania twardej powierzchni na mokro i na sucho: wyjątkowy rezultat podczas szlifowania finalnego lakierów odpornych na zarysowanie, materiałów kompozytowych, nowych części, podkładów fabrycznych oraz aluminium przy jednoczesnym minimalnym zużyciu materiału ściernego.

Zalety

- Najwyższa wydajność szlifowania twardej powierzchni
- Najdłuższa żywotność dzięki najnowocześniejszej technologii diamentowej
- Odsysanie pyłu z całej powierzchni materiału ściernego
- Niezależność od rodzaju otworów odpylających
- Najniższe ryzyko ścięcia krawędzi
- Większa ekonomiczność dzięki wymiernej oszczędności czasu
- Stała wydajność ścierna

Materiały

Podkłady KTL, podkłady epoksydowe, lakiery odporne na zarysowania, aluminium, tworzywa sztuczne, żelkot poliestrowy

Zastosowania

- Szlif finalny odpornych na zarysowania systemów lakierniczych oraz materiałów kompozytowych
- Szlif finalny nowych i fabrycznie nałożonych podkładów i zabezpieczeń antykorozyjnych – kataforeza
- Szlif finalny aluminium

Stosowanie



7500 sianet CER



Charakterystyka

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

Wydajna siatka ścierna z ziarnem ceramicznym. Specjalna struktura siatkowa produktu 7500 sianet CER zapewnia bezpyłową pracę i najwyższą wydajność szlifowania. Ziarno ceramiczne zapewnia najwyższą wydajność ścierną i najdłuższą żywotność.

Zalety

- Łączenie taśmy eliminujące zjawisko bicia
- Najskuteczniejsze odsysanie pyłu
- Bardzo wysoka wydajność ścierna
- Najniższy stopień zaklejanía
- Bardzo długa żywotność
- Niezależność od rodzaju otworów odpylających
- Wysoka odporność na rozerwanie dzięki stabilnemu podłożu siatkowemu
- Zwiększający wydajność korund ceramiczny

Materiały

Farby, wypełniacze, szpachla, lakiery, stare powłoki lakiernicze, podkłady, podkłady epoksydowe, podkłady KTL, tworzywa sztuczne, szkło akrylowe, żelkot poliestrowy, tworzywa sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (GFK), materiały kompozytowe, aluminium, stal

Zastosowania

- Szlif wstępny powłok i zanieczyszczeń
- Zeszlifowanie nierówności w pobliżu krawędzi naprawionego miejsca
- Szlifowanie dużych powierzchni wypełniaczy
- Szlifowanie powierzchni szpachli i wypełniaczy

Stosowanie



7900 sianet



Charakterystyka

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

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 zaklejanía
- Najwyższa efektywność i wydajność
- Wysoka odporność na rozerwanie dzięki stabilnemu podłożu siatkowemu

Materiały

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

Stosowanie



Zastosowania

- Szlif wstępny rdzy na grzejnikach
- Szlif wstępny rdzy na ościeżnicach i drzwiach stalowych
- Szlif wstępny starych powłok lazury na drzwiach, boazeriach i bramach garażowych
- Szlif wstępny starych powłok lazury, farb i przebarwień na drzwiach wejściowych
- Szlif wstępny starych powłok lazury, farb i przebarwień na elewacjach i frontach
- Szlif wstępny starych powłok lazury, farb i przebarwień na meblach ogrodowych i ogrodzeniach
- Szlif wstępny starych powłok lazury, farb i przebarwień na belkach dekoracyjnych
- Szlif wstępny starych powłok malarskich
- Szlif wstępny starych powłok malarskich i lakierniczych na grzejnikach
- Szlif wstępny wystających włókien drewna na drzwiach wejściowych
- Szlif wstępny wystających włókien drewna na elewacjach i frontach

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

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

Miękkie drewno, twarde drewno, drewno żywiczne, lakiery wodorozcieńczalne, 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

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



7979 siasponge flat – gąbka ścierna



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund
Zakres granulacji:	medium (120–180), fine (240–320), superfine (500–600), ultrafine (800–1000), microfine (1200–1500)
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoivo:	elastyczne
Powłoka:	jednostronna

7979 siasponge flat umożliwia wyjątkowo łatwe wykonanie takich prac, jak szlif finalny, szlifowanie wykończeniowe i matowanie. Wysoka elastyczność zapewnia przy tym optymalne dopasowanie do konturów, zaokrągleń i profili oraz najwyższej jakości, równomierny efekt szlifowania.

Zalety

- Stosowanie na mokro i na sucho
- Kody kolorystyczne ułatwiają identyfikację produktu
- Niewielki stopień zaklejania dzięki efektowi 3D w wyniku zastosowania gąbki, spoivo i ziarna
- Do miejsc trudno dostępnych oraz profili okrągłych
- Równomierna chropowatość dzięki stałej wydajności szlifowania
- Minimalne ryzyko przeszlifowania lakieru z powodu zbyt dużej siły nacisku

Materiały

Farby, wypełniacze, podkłady, tworzywa sztuczne, stare powłoki lakiernicze, materiały kompozytowe

Zastosowania

- Szlif finalny drewna i tworzyw sztucznych
- Szlif finalny standardowych starych i nowych powłok lakierniczych, wypełniaczy i farb
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy w miejscach trudno dostępnych
- Matowanie powłok lakierniczych
- Szlifowanie dużych powierzchni wypełniaczy
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru



7983 siasponge flex – gąbka ścierna



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	korund
Zakres granulacji:	medium (120–180), fine (240–320), superfine (500–600), ultrafine (800–1000), microfine (1200–1500)
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoivo:	elastyczne
Powłoka:	dwustronna

Do zaokrągleń, form i konturów – 7983 siasponge flex umożliwia uzyskanie równomiernego i perfekcyjnego efektu szlifowania. Bardzo miękka gąbka, z której wykonany jest produkt siasponge flex zapewnia najlepsze dopasowanie do powierzchni.

Zalety

- Stosowanie na mokro i na sucho
- Kody kolorystyczne ułatwiają identyfikację produktu
- Niewielki stopień zaklejania dzięki efektowi 3D w wyniku zastosowania gąbki, spoivo i ziarna
- Do miejsc trudno dostępnych oraz profili okrągłych
- Równomierne powierzchnie także w przypadku elementów wypukłych
- Równomierna chropowatość dzięki stałej wydajności szlifowania
- Minimalne ryzyko przeszlifowania lakieru z powodu zbyt dużej siły nacisku

Materiały

Farby, wypełniacze, podkłady, tworzywa sztuczne, stare powłoki lakiernicze, materiały kompozytowe

Zastosowania

- Szlif finalny drewna i tworzyw sztucznych
- Szlif finalny standardowych starych i nowych powłok lakierniczych, wypełniaczy i farb
- Szlifowanie wykończeniowe wypełniaczy w miejscach trudno dostępnych
- Matowanie powłok lakierniczych
- Szlifowanie powierzchni szpachli i wypełniaczy
- Szlifowanie pierwszej warstwy lakieru

Stosowanie



8913 siacut



Charakterystyka

Rodzaj ziarna:	tlenek aluminium
Specyfikacja:	A 30 S-BF41, A 30 S-BF42, A 60 R-BF41, A 60 S-BF41, AS 46T BF41, AS 60T INOX BF, CS 60 BF41
Spoivo:	żywica syntetyczna włókno szklane

Twarde tarcze tnące serii 8913 siacut przekonują wysoką wydajnością cięcia, niewielką ilością przebarwień spowodowanych emisją ciepła oraz obniżoną tendencją do tworzenia zadziórów.

Zalety

- Łatwa obsługa
- Szybkie tempo skrawania
- Długa żywotność
- Komfortowa praca przy niewielkiej sile nacisku

Materiały

Stal nierdzewna (INOX), stal, aluminium

Zastosowania

- Cięcie rur i profili
- Cięcie blachy
- Cięcie płaskowników stalowych
- Cięcie pełnego materiału i prętów

Stosowanie



System polerowania siachrome



Charakterystyka

System polerowania siachrome firmy sia Abrasives to wydajny asortyment produktów, z pomocą którego można bezpiecznie wykonać wszystkie etapy obróbki polerskiej powłok lakierniczych.

Zalety

- Wydajne i bezpieczne polerowanie dzięki kodom kolorystycznym
- Możliwość stosowania do lakierów standardowych i ceramicznych
- Odpowiedni do miękkich i twardych lakierów
- Możliwość stosowania na wszystkich powierzchniach podatnych do polerowania
- Na bazie wody, bez dodatku silikonu i rozpuszczalników
- Stosowanie bez chłodzenia
- Nie powoduje przebarwień na elementach z tworzyw sztucznych

Materiały

Lakiery, farby, żelkot poliestrowy, szkło akrylowe, stare powłoki lakiernicze, lakiery odporne na zarysowania, materiały mineralne

Zastosowania

- Usuwanie zarysowań z lakieru
- Usuwanie niedoskonałości z twardych lakierów
- Usuwanie hologramów

Stosowanie



Narzędzia do szlifowania ręcznego



Charakterystyka

Do dyspozycji użytkowników jest kompatybilny i zamknięty system składający się z pilników, bloczków z wężem odsysającym i elementami przyłączeniowymi. Kompletny asortyment narzędzi do szlifowania ręcznego wyróżnia się niską wagą w połączeniu z ergonomicznie uformowanymi uchwytami, które gwarantują komfortową pracę. Narzędzia zapewniają bezpośrednie i równomierne przeniesienie siły na materiał.

Zalety

- Elastyczne dopasowanie do kształtu powierzchni
- Kształt wklęsły / wypukły można dopasować za pomocą pokrętki nastawczej
- Odsysanie pyłu z całej powierzchni i czyste środowisko pracy dzięki systemowi wielootworowemu
- Ergonomiczna praca ręczna
- Odpowiedni do materiałów ściernych standardowych, wielootworowych i siatkowych
- Dostępne wyłącznie w sia Abrasives

Materiały

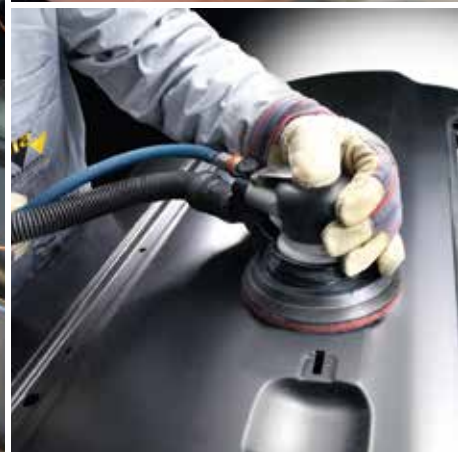
Szpachla, wypełniacze

Zastosowania

- Szlifowanie wykończeniowe wklęsłych i wypukłych kształtów na różnego rodzaju materiałach

Stosowanie





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



03.262.pl0321
0020.9888.01 - F 03E 008 6F4
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

