



SYSTEMY SZLIFOWANIA

DLA BRANŻY MOTORYZACYJNEJ

DOSTARCZAMY

KOMPLEKSOWE ROZWIĄZANIA

PRODUKTY LAKIERNICZE



- Materiały ściernie
- Chemia lakiernicza
- Systemy kolorystyczne

WIEDZA TECHNOLOGICZNA



- Dopasowanie rozwiązań do indywidualnych potrzeb
- Programy projektowania i optymalizacji pracy lakierni
- Autorskie programy szkoleniowe

DORADZTWO TECHNICZNE



- Nadzór nad wdrożeniem technologii lakierniczej
- Pomoc w aplikacji i przy doborze koloru
- Audyty lakiernicze

ROZWIJAMY TECHNOLOGIE LAKIERNICZE

Od 25 lat Grupa CSV funkcjonuje głównie na rynku motoryzacyjnym, w sektorze produkcji i dystrybucji chemii lakierniczej. Dostarczamy kompletne technologie wspierające wszystkie etapy renowacji powłok lakierowych oraz wymalowań przemysłowych, mających swoje zastosowanie w przemyśle lekkim i ciężkim.

Stawiamy na rozwój branży lakierniczej i stosowanych w niej rozwiązań. Poza szeroką ofertą produktów i systemów lakierniczych, zajmujemy się doradztwem oraz realizacją autorskich programów szkoleniowych w zakresie optymalizacji kosztów czy nadzoru nad stosowanymi technologiami, które pozwalają na podnoszenie kwalifikacji pracowników i ulepszenie pracy lakierni.

W celu zapewnienia szybkiej i profesjonalnej pomocy, utworzyliśmy Dział Wsparcia Technicznego Grupy CSV. W każdej chwili 20 wykwalifikowanych techników gotowych jest udzielić bezpłatnych konsultacji związanych z zastosowaniem naszych produktów, w zakresie:

- aplikacji,
- doboru koloru,
- doboru technologii lakierowania,
- audytów lakierniczych,
- badań jakości powłok lakierowych,
- projektowania i optymalizacji pracy lakierni.



SPECJALIZUJEMY SIĘ W LAKIERNICTWIE SAMOCHODOWYM I PRZEMYSŁOWYM

- Pojazdy użytkowe
- Przemysł metalowy
- Przemysł tworzyw sztucznych
- Przemysł drzewny

OFERUJEMY NAJLEPSZEJ JAKOŚCI

- Lakiery samochodowe
- Farby przemysłowe
- Farby do drewna
- Materiały ściernie i lakiernicze
- Narzędzia i wyposażenie warsztatowe

IDEALNA POWIERZCHNIA

STRONA 12

SYSTEMY

STRONA 28

PRODUKTY

STRONA 44

AKCESORIA



Innowacje STRONA 10

Proces szlifowania od A do Z STRONA 12

Przegląd produktów STRONA 30

SZWAJCARSKA JAKOŚĆ WYKOŃCZENIA



sia Abrasives

sia Abrasives z siedzibą we Frauenfeld w Szwajcarii jest jednym z największych producentów zaawansowanych technologii szlifowania. Firma projektuje, wytwarza i dostarcza kompletne systemy szlifowania dostosowane do specyficznych wymagań

oraz zastosowań, przeznaczone do obróbki wszelkiego rodzaju powierzchni. Nasze produkty zmieniają szlifowanie w technologię uszlachetniania powierzchni. sia Abrasives zatrudnia około 1310 osób na całym świecie i jest reprezentowana w ponad 80 krajach.

Lider technologii

Staranny dobór surowców i materiałów bazowych, nowoczesne linie do produkcji i konfekcjonowania wraz z wyrafinowaną technologią wytwarzania gwarantują najwyższą i stałą jakość materiału ściernego.

Innowacyjne rozwiązania

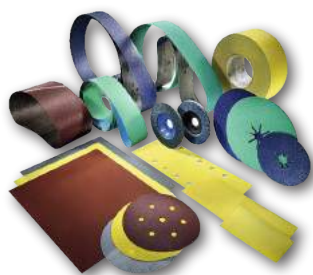
Dzięki bliskiej współpracy z najważniejszymi producentami farb i lakierów dla przemysłu drzewnego i samochodowego ustalamy nowe standardy w branży materiałów ściernych. Nowoczesne ścierniwa, oryginalne innowacje produktowe oraz procesy obróbki tworzą razem technologie powierzchni wyznaczające trendy.





Kompetencja w produkcji

Nasypowe materiały ścierne sia Abrasives są projektowane zgodnie ze zmieniającymi się potrzebami klientów, w oparciu o precyzyjną analizę obrabianych powierzchni. Reprezentują sobą szwajcarską precyzję i mają jeden cel: zapewnienie najlepszej jakości i wydajności w celu uzyskania idealnej powierzchni.



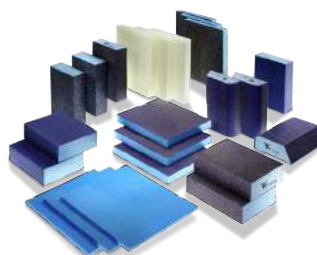
Nasypowe materiały ścierne

Klasyczne nasypowe materiały ścierne i systemy szlifowania do zaawansowanej obróbki materiałów wszystkich rodzajów.



Włókniny ścierne

Produkty włókninowe do przygotowania i czyszczenia, a także do nadawania struktury powierzchniom, szczególnie metalowym.



Gąbki ścierne

Klocki, paski i arkusze gąbki z nasypem ścierniwa. Najszerzy możliwy zakres kształtów, twardości i ziarnistości do precyzyjnej obróbki drewna, mas szpachlowych i powłok lakierowych.



Spojone materiały ścierne

Precyzyjne tarcze do cięcia o optymalnej skuteczności oraz wydajne tarcze do szlifowania o szerokich zastosowaniach w obróbce metali.

PIĘKNE POWIERZCHNIE



Powłoki lakierowe i materiały kompozytowe

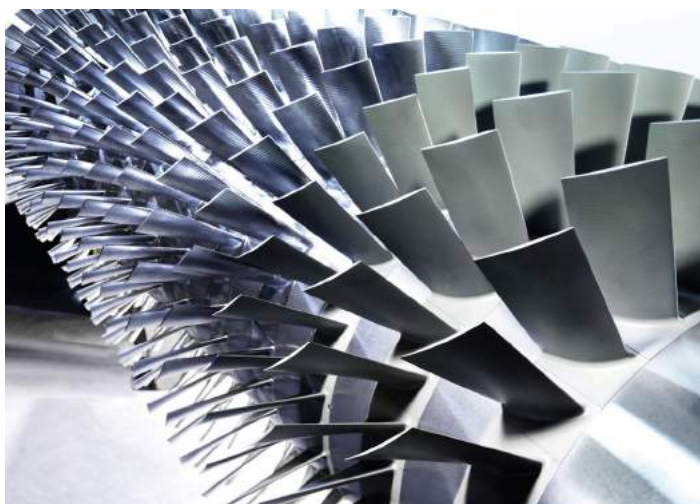
Ten obszar zastosowań koncentruje się wokół optymalnych procesów obróbki powierzchni elementów karoserii samochodów i tworzyw kompozytowych (np. kompozyty polimerowe zbrojone włóknem węglowym lub szklanym). Oferujemy kompletny system składający się z materiałów ściernych, narzędzi i akcesoriów. W odpowiedzi na konkretne potrzeby rozwinęliśmy rozwiązania dla przemysłu produkcji jachtów i łodzi, lotnictwa, środków transportu masowego, samochodowego, produkcji elektrowni wiatrowych oraz dla specjalistów branży samochodowej naprawczej, w blacharstwie i lakiernictwie.



Drewno i produkty drewnopochodne

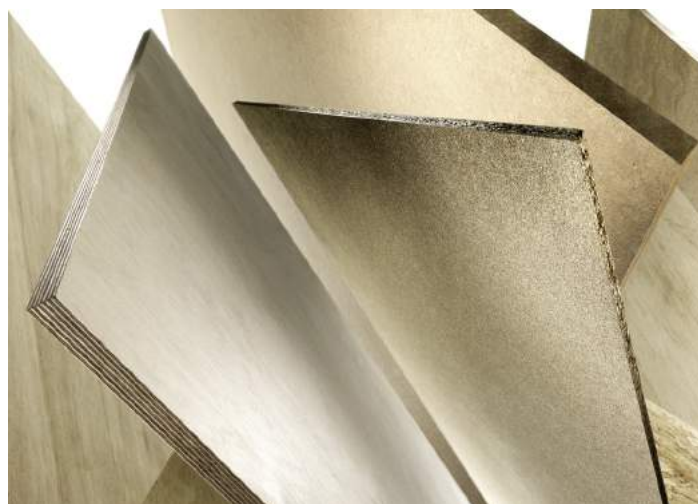
Obszar zastosowań obejmuje cały zakres technologii obróbki dla producentów mebli, elementów wykończenia wnętrz, zabudów kuchni i wyposażenia sklepów, zabudów łodzi i jachtów oraz ich lakierowania i renowacji. Szeroki wachlarz typów produktów zapewnia optymalne wykończenie powierzchni drewna litego, materiałów drewnopochodnych, mineralnych, farb i lakierów.

sia Abrasives



Metal

Zastosowania w tym obszarze skupiają się na obróbce wszelkich metali od zgrubnego szlifowania (zbierania dużych nadmiarów) do nadawania wymaganej struktury i mikroszlifowania wykończeniowego. Ta branża dzieli się na pięć segmentów: konstrukcje metalowe oraz produkcja zbiorników i narzędzi, odlewnie i kuźnie, walcownie, produkcja armatur, przemysł precyzyjny i produkcja zegarków. Taka struktura branży wymaga różnorodnych produktów ściernych, aby osiągnąć oczekiwaną jakość powierzchni.



Przemysł płytowy

Ta gałąź przemysłu zaspokaja potrzeby producentów na panele i płyty z drewna litego, sklejki, płyty wiórowe i mineralne o doskonałych powierzchniach. Szerokie taśmy bezkońcowe siapan spełniają wysokie wymagania użytkowników co do stałej jakości materiału ściernego i wynikowej powierzchni, wysokiej wydajności i wytrzymałości w czasie pracy pod dużymi obciążeniami. System wkładów siaslide do trzewików dociskowych szlifierek oznacza dalszą optymalizację procesów obróbki, dzięki zwiększonej precyzji i oszczędności czasu przestojów.

POMYSŁOWE ROZWIĄZANIA SZLIFIERSKIE

S-Performance



Nowa generacja systemu multi-otworowego

Zainspirowany systemem FiboTec. Wypróbowany i starannie przetestowany przez ekspertów. Nowy, innowacyjny system S-Performance, okazał się najbardziej optymalną kombinacją otworów i powierzchni szlifującej. Wydłużone, rozmieszczone w specjalnym układzie otwory, zapewniają większy przepływ powietrza i idealne odpylanie.

Więcej informacji na str. 41



Nowa technologia siaPRO



Doskonały efekt końcowy dzięki prostej technologii 4 kroków

Firma sia Abrasives wprowadziła nowy, innowacyjny materiał ścierny 1958 siaPRO. Zoptymalizowanie rozmiaru ziarna pod względem jego funkcji w procesie szlifierskim, pozwoliło stworzyć optymalne rozwiązanie systemowe dla PROfesjonalnych lakierników samochodowych. Przezrzysta i prosta technologia 4 kroków pozwala zaoszczędzić czas i koszty, gwarantując doskonały efekt końcowy.

Więcej informacji na str. 33



siaflex



Elastyczność we wszystkich zastosowaniach

Podłoże papierowe o wysokiej elastyczności wyróżnia się zdolnością dopasowania kształtu – doskonały materiał do obróbki wykończeniowej skomplikowanych powierzchni i miejsc trudno dostępnych. Znakomite wyniki w zastosowaniach na sucho i na mokro.

Więcej informacji na str. 32



sia Abrasives

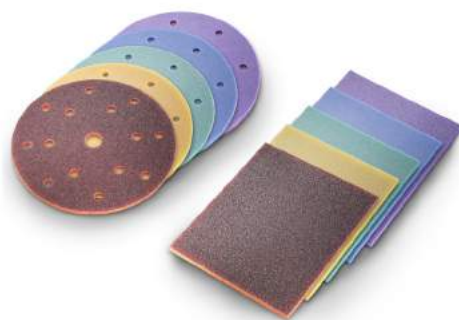
Kolorowe gąbki ścierne



Maksymalna niezawodność procesu obróbki

Poprzez wprowadzenie nowych, kolorowych gąbek, firma sia Abrasives zwiększyła niezawodność technologii dzięki znormalizowanemu systemowi kolorów. Kolor gąbki oznacza konkretną ziarnistość – to rozwiązanie proste, jednoznaczne i odporne na błędy. Maksymalna niezawodność procesu obróbki – Twój klucz do idealnego wykończenia powierzchni.

Więcej informacji na str. 37



siachrome



Nowy system polerski

Szybko, łatwo, olśniewająco: w systemie polerskim siachrome, sia Abrasives oferuje skuteczny i niezawodny zestaw produktów do wszystkich etapów wykończenia lakieru nawierzchniowego.

Więcej informacji na str. 39



sianet



Mocna siatka ścierna

Podłoże z siatki to optymalne odpylanie i niezależność od układu otworów szlifierki. Specjaliści sia Abrasives połączyli te zalety z wysoką agresywnością ziarna i odpornością na rozdarcie, szczególnie na krawędziach. To wyjątkowa kombinacja własności w porównaniu z produktami konkurencyjnymi: brak pyłu, szybkie szlifowanie i długi czas wydajnej pracy.

Więcej informacji na str. 35



SZLIFOWANIE ZGRUBNE

na stronie 14

- Zeszlifowywanie
- Usuwanie
- Obróbka metalu
- Wyrównanie
- Oczyszczanie

SZLIFOWANIE NAPRAWCZE

na stronie 16

- Przygotowanie powierzchni
- Kształtowanie mas szpachlowych
- Szlifowanie wykończeniowe mas szpachlowych/starego lakieru
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego
- Szlifowanie powłok kataforetycznych na nowych częściach



SZLIFOWANIE LAKIERU

na stronie 20

- Matowanie
- Usuwanie wtrąceń pyłu
- Usuwanie zacieków
- Usuwanie efektu „skórki pomarańczy”

POLEROWANIE

na stronie 22

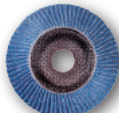
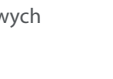
- Usuwanie rys
- Usuwanie hologramów
- Polerowanie
- Zabezpieczanie i nablyszczanie



SZLIFOWANIE ZGRUBNE

Szlifowanie zgrubne stosuje się do podstawowego wykończenia nierównych powierzchni, po połączeniach elementów lub jako przygotowanie do prac spawalniczych.

ZESZLIFOWYWANIE

Etap obróbki		Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria			
• Cięcie elementów nadwozia 	8010 siacut, tarcza do cięcia $\varnothing$ 76 mm Zalecana prędkość: 20 000 obr./min STRONA 63	 CHICAGO PNEUMATIC Przecinarka tarczowa 73 mm CP874  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>			
	8010 siacut, tarcza do cięcia $\varnothing$ 115 mm, $\varnothing$ 125 mm Zalecana prędkość: 8500-12000 obr./min STRONA 63	 RUPES Szlifierka kątowa mini elektryczna BA 225S  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>			
• Zeszlifowywanie spawów i zadziorów 	4961 sialoX, 2824 siamet siaflap $\varnothing$ 115 mm Zalecana prędkość: 10 000 obr./min Zakres granulacji: P36–P60	  Tarcza mocująca do szlifierki kątowej $\varnothing$ 115 mm Typ: twarda Tylko do krążków fibrowych STRONA 51	  RUPES Szlifierka kątowa mini elektryczna BA 225S  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>		
	1919 TopTec, $\varnothing$ 115 mm, $\varnothing$ 125 mm, $\varnothing$ 150 mm, Zakres granulacji: P60-P80	 Tarcza mocująca do szlifierki kątowej $\varnothing$ 115 mm, $\varnothing$ 125 mm, $\varnothing$ 150 mm, Typ: twarda STRONA 51	 RUPES Szlifierka kątowa mini elektryczna BA 225S  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>		
• Szlifowanie starych powłok, wyrównywanie powierzchni 	RUPES Szlifierka kątowa ANP125  STRONA 53 <i>Przeznaczona do lekkich zastosowań przemysłowych</i>	RUPES Szlifierka planetarna EK150ES  STRONA 54 <i>Przeznaczona do prac z możliwością odciągu pyłu</i>			
	• Obróbka małych i trudno dostępnych miejsc • Obróbka spawów i zgrzein 	2820 siamet, siafix $\varnothing$ 50 mm lub 75 mm Zalecana prędkość: 18 000-20 000 obr./min Zakres granulacji: P36 + P60	 Tarcza mocująca siafix z trzpieniem $\varnothing$ 50 mm lub 75 mm Typ: elastyczna STRONA 51	 CHICAGO PNEUMATIC Mini szlifierka kątowa CP9106QB  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>	

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Usuwanie starego lakieru i rdzy z miejsc trudno dostępnych • Szlifowanie małych spawów 	2820 siamet 10 mm x 330 mm 12 mm x 330 mm Zakres granulacji: P50-80  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka taśmowa CP9779  <i>Przeznaczona do lekkich zastosowań przemysłowych i warsztatowych. Dla taśm 10 mm x 330 mm i 12 mm x 330 mm.</i> STRONA 53 RODCRAFT Szlifierka taśmowa RC7155  <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych. Dla taśm 10 mm x 330 mm.</i> STRONA 53
• Usuwanie powłok, rdzy i zendry z małych i trudno dostępnych miejsc 	6250 siamet scm, siafix ø 50 mm lub 75 mm Zalecana prędkość: 13 000–15 000 obr./min Zakres granulacji: coarse (gruba), medium (średnia), fine (drobna)  Tarcza mocująca z trzpieniem ø 50 mm lub 75 mm Typ: elastyczna  STRONA 51 CHICAGO PNEUMATIC Mini szlifierka kątowna CP9106QB  <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i> STRONA 53
• Zeszlifowywanie lakieru, powłok ochronnych („baranek” - UBS itp.) z elementów karoserii 	6250 siamet scm ø 115 mm Zalecana prędkość: 6 000 obr./min Zakres granulacji: coarse (gruba), medium (średnia), fine (drobna)  Tarcza mocująca do scm ø 115 mm Typ: elastyczna  STRONA 51 RUPES Szlifierka kątowna mini elektryczna BA 225S  <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i> STRONA 53
• Zeszlifowywanie starego lakieru i powłok ochronnych („baranek” - UBS), rdzy • Usuwanie powłok, rdzy, zendry ze spawów liniowych, krawędzi i trudno dostępnych miejsc 	6300 siastrip ø 100 mm Zalecana prędkość: 3 500 obr./min Zakres granulacji: K40  Trzpień mocujący do siastrip  STRONA 52
• Zeszlifowywanie starego lakieru i powłok ochronnych („baranek” - UBS itp.), rdzy 	6300 sia powerstrip ø 115 mm Zalecana prędkość: 6 000 obr./min Zakres granulacji: K40  RUPES Szlifierka kątowna elektryczna BA 225S  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>

USUWANIE

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Usuwanie naklejek, taśm dwustronnych i resztek klejów 	siaRAD – krążek do usuwania folii i kleju ø 88 mm Zalecana prędkość: 2 000 obr./min  STRONA 52

SZLIFOWANIE NAPRAWCZE

Proces naprawy polega na odbudowie warstw powłok o różnej grubości za pomocą odpowiednich mas wypełniających i metod szlifowania.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Usuwanie powłoki lakierowej 	1950 siaspeed Zakres granulacji: K40–P120 1958 siapro 100 Skok oscylacji: 5–10 mm Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka SIAPRO Nowa Technologia CHICAGO PNEUMATIC Szliferka rot.-oscylacyjna HD CP7250CVE <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych</i> STRONY 50, 52 STRONA 53
• Rozszlifowywanie rys lub wgnieceń 	1950 siaspeed Zakres granulacji: P150–P240 1958 siapro 200 Skok oscylacji: 5–10 mm Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka SIAPRO Nowa Technologia CHICAGO PNEUMATIC Szliferka rot.-oscylacyjna 150 mm HD CP7250CVE <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych</i> STRONY 50, 52 STRONA 53

KSZTAŁTOWANIE MAS SZPACHLOWYCH

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Nadawanie kształtu 	1950 siaspeed Zakres granulacji: K80–P120 1958 siapro 100 Klocki do szlifowania ręcznego SIAPRO Nowa Technologia RUPES Hebel SLP41A <i>Przeznaczony do zastosowań warsztatowych</i> STRONA 49 STRONA 54

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Wyrównywanie 	1950 siaspeed Zakres granulacji: P150–P240 1958 siapro 100/200 Klocki do szlifowania ręcznego  STRONA 49
• Nadawanie kształtu 	1950 siaspeed Zakres granulacji: P80–P120 1958 siapro 100/200 Skok oscylacji: 5–10 mm Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, skok 5 mm, HD CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53
• Wyrównywanie 	1950 siaspeed Zakres granulacji: P150–P240 1958 siapro 200 Skok oscylacji: 5–7 mm Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, skok 5 mm, HD CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53

SZLIFOWANIE WYKOŃCZENIOWE SZPACHLÓWKI/STAREGO LAKIERU

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Szlifowanie wykończeniowe krawędzi i profili 	1948 siaflex siasoft Zakres granulacji: P240–P400 
• Szlifowanie wykończeniowe powierzchni 	1950 siaspeed Zakres granulacji: P240–P320 (stary lakier) 1958 siapro 200/300 Skok oscylacji: 2,5–5 mm Tarcza mocująca Typ: miękka lub bardzo miękka CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5/5 mm HD CP7220CVE/CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53

SZLIFOWANIE WYKOŃCZENIOWE PODKŁADU WYPEŁNIAJĄCEGO

Etap obróbki

Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria

- Wyrównywanie (szlifowanie ręczne)



1950 siaspeed

Zakres granulacji:
P280–P320

1958 siapro

300



Klocki do szlifowania
ręcznego



STRONA 49

- Wyrównywanie (szlifowanie maszynowe)



1950 siaspeed

Zakres granulacji:
P320–P400

1958 siapro

400

Skok oscylacji:
2,5–5 mm



Tarcza mocująca

Typ: miękka
lub bardzo
miękka



STRONA 50

CHICAGO PNEUMATIC

Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm,
osc. 2,5-5 mm HD CP7220CVE/
CP7250CVE



Przeznaczona do zastosowań
warsztatowych i przemysłowych

STRONA 53

- Szlifowanie wykończeniowe krawędzi i profili



1948 siaflex siasoft

Zakres granulacji:
P600, P800 (dla trudnych
kolorów, np. srebrnego)

P400–P600
P800 (dla trudnych
kolorów, np.
srebrnego)



- Wyrównywanie i szlifowanie wykończeniowe
powierzchni



1950 siaspeed

Zakres granulacji:
P400–P600

1958 siapro

800

Skok oscylacji:
2,5–5 mm



Tarcza mocująca

Typ: miękka
lub bardzo
miękka



STRONA 50

CHICAGO PNEUMATIC

Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm,
osc. 2,5/5 mm HD CP7220CVE/
CP7250CVE



Przeznaczona do zastosowań
warsztatowych i przemysłowych

STRONA 53

- Wygładzanie rys i oczyszczanie powierzchni



6120 siavlies speed

Skok oscylacji:
2,5–5 mm

Zakres granulacji:
ultra fine (szara)
K600-800



Tarcza mocująca

Typ: miękka
lub bardzo
miękka



STRONA 54

CHICAGO PNEUMATIC

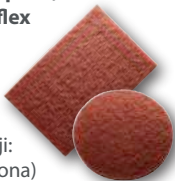
Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm,
osc. 2,5/5 mm HD CP7220CVE/
CP7250CVE



Przeznaczona do zastosowań
warsztatowych i przemysłowych

STRONA 53

SZLIFOWANIE POWŁOK KATAFORETYCZNYCH NA NOWYCH CZĘŚCIACH

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
Szlifowanie powłok kataforetycznych o normalnej twardości 	1950 siaspeed Zakres granulacji: P240-P500 7900 sianet sianet P240-P320 Skok oscylacji: 5 mm <i>Material sianet zalecany do powierzchni zaklejających się</i>  Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 5 mm HD CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych
Szlifowanie powłok kataforetycznych na wewnętrznych powierzchniach nowych części 	6120 siafleece speed, 6711 siafleece flex Skok oscylacji: 5-10 mm Zakres granulacji: very fine (czerwona)  Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 5 mm HD CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych
Szlifowanie bardzo twardych gruntów fabrycznych 	7241 siacarbon Skok oscylacji: 5 mm Zakres granulacji: P240-P320  Tarcza mocująca Typ: twarda lub miękka  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 5 mm HD CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych

PORADY I WSKAZÓWKI

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
Uwidocznienie struktury i defektów 	Czarny puder kontrolny  Wymienne wkłady  STRONA 52
Wyglądanie rys i oczyszczanie powierzchni 	6120 siavlies speed Skok oscylacji: 2,5-5 mm Zakres granulacji: ultra fine (szara) K600-800  Tarcza mocująca Typ: miękka lub bardzo miękka  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 5 mm HD CP7250CVE  STRONA 50 STRONA 53 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych
Ochrona przed wilgocią 	Adaptor ochronny Do szlifowania krążkami 7940 siaair i 7240 siacarat  STRONA 50
Do profili, konturów i do ultra drobnych granulacji 	Prześciówka zmiękczająca Skok oscylacji: 2,5-3 mm  Tarcza mocująca Typ: miękka lub bardzo miękka  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE  STRONA 50 STRONA 53 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych

SZLIFOWANIE LAKIERU

Do profesjonalnego wykończenia lakieru nawierzchniowego stosuje się precyzyjnie skoordynowane procesy szlifowania i polerowania.

MATOWANIE

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria		
- Szlifowanie lakierów standardowych lub typu reflow - Szlifowanie na mokro 	7940 siaair Zakres granulacji: K800–K1000 1958 siapro 800/1000 Skok oscylacji: 2,5–3 mm	Tarcza mocująca Typ: bardzo miękka Adaptor ochronny   STRONA 50, 52	CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych</i>
- Szlifowanie lakierów odpornych na zarysowania, bardzo twardych - Szlifowanie na mokro 	7240 siacarat Granulacja: K1000 1958 siapro 1000 Skok oscylacji: 2,5–3 mm	Tarcza mocująca Typ: bardzo miękka Adaptor ochronny   STRONA 50, 52	CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych</i>

WTRĄCENIA PYŁU

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria		
- Usunięcie wtrącenia i wyrównanie - Szlifowanie na mokro 	1913 siawat, 1931 siawat Zakres granulacji: P2000–P2500	Kłosek Finiblock   STRONY 48–49	RUPES Mini szlifierka LD30  STRONA 54 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>
- Rozszlifowanie i ujednolicenie - Szlifowanie na mokro 	7940 siaair Skok oscylacji: 2,5–3 mm Zakres granulacji: K2000–K3000	Tarcza mocująca Typ: bardzo miękka Adaptor ochronny   STRONA 50, 52	CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE  STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych</i>

ZACIEKI

Etap obróbki

- Usunięcie zacieku (szlifowanie ręczne)
- Szlifowanie na mokro



Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria

1913 siawat

Zakres granulacji:
P1200–P1500



Kłosek do szlifowania
ręcznego
Typ: do szlifowania
na mokro



STRONA 49

- Ujednolicenie i redukcja rys
- Szlifowanie na mokro



7940 siaair

Skok oscylacji:
2,5–3 mm

Zakres granulacji:
K2000 + K3000



Tarcza mocująca

Typ: bardzo
miękka

Adaptor ochronny



CHICAGO PNEUMATIC

Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm,
osc. 2,5 mm HD CP7220CVE



STRONA 50, 52

STRONA 53

Przeznaczona do zastosowań
warsztatowych i przemysłowych

EFEKT „SKÓRKI POMARAŃCZY”

Etap obróbki

- Wyrównanie powierzchni
- Szlifowanie na sucho



1950 siaspeed mikroziarna

Skok oscylacji:
2,5–3 mm

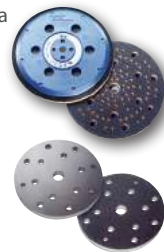
Zakres granulacji:
P1500



Tarcza mocująca

Typ: bardzo
miękka

Prześciówka
zmiękczająca
z mikrorzepem



STRONA 50

CHICAGO PNEUMATIC

Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm,
osc. 2,5 mm HD CP7220CVE



STRONA 53

Przeznaczona do zastosowań
warsztatowych i przemysłowych

- Matowanie i redukcja rys
- Szlifowanie na mokro



7940 siaair

Skok oscylacji:
2,5–3 mm

Zakres granulacji:
K2000 + K3000



Tarcza mocująca

Typ: bardzo
miękka

Adaptor ochronny



STRONA 50, 52

CHICAGO PNEUMATIC

Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm,
osc. 2,5 mm HD CP7220CVE



STRONA 53

Przeznaczona do zastosowań
warsztatowych i przemysłowych

POLEROWANIE

Profesjonalne polerowanie polega na uzyskaniu powierzchni o wysokim połysku, odpornej na czynniki pogodowe i promieniowanie UV.

SYSTEM OZNACZEŃ KOLOREM

Płyny polerskie, tarcze i ściereczki są dopasowane technologicznie do siebie oraz kodowane kolorami, aby zapewnić niezawodność procesu i skuteczność.

- Żółty: usuwanie rys polerskich
- Czarny: usuwanie hologramów
- Biały: zabezpieczanie i nabłyszczanie

INSTRUKCJA POLEROWANIA

- Aby uzyskać pożądany efekt, należy używać zalecanych zestawień tarcz i past polerskich.
- Tarczę polerską prowadzić pod małym kątem do polerowanej powierzchni (zmniejsza to efekt hologramu).
- Zmniejszać nacisk tarczy w czasie polerowania.
- Aby uniknąć szarpnięć i skoków, zaczynać od niskiej prędkości obrotowej. Następnie stopniowo zwiększać prędkość do maks. 2 000 obr./min.
- Utrzymywać w czystości tarcze polerskie, zabrudzone tarcze rysują powierzchnię. Po użyciu, oczyszczać tarcze dużą ilością wody. Zwiększy to także ich żywotność.

USUWANIE RYS POLERSKICH

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Polerowanie świeżych lakierów konwencjonalnych tarczą polerską z żółtej gąbki • Polerowanie lakierów odpornych na zarysowania i starych, zmatowiałych powłok - futrem 	siachrome cut Pasta polerska do bardzo wydajnego usuwania rys 1 kg lub 250 g Zalecana prędkość: 2 000 obr./min  Tarcza polerska z gąbki, na rzep, żółta Futro polerskie na rzep Tarcza mocująca do gąbek i futer polerskich STRONA 48-49 RUPES Polerka LH18 ENS  STRONA 54 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych
• Czyszczenie powierzchni 	siachrome magic Płyn czyszczący-nabłyszczający 0,5 l  STRONA 48 Ściereczka z mikrowłókna 

USUWANIE HOLOGRAMÓW

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria		
• Usuwanie mikrorys (hologramów) 	siachrome finish Mikro drobna pasta wykończeniowa 1 kg lub 250 g Zalecana prędkość: 2 000 obr./min	 Tarcza polerska z gąbki, na rzep, czarna Tarcza mocująca do gąbek i futer polerskich	RUPES Polerka LH18 ENS  STRONA 48-49 STRONA 54 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych
• Czyszczenie między operacjami 	siachrome magic Płyn czyszcząco-nabłyszczający 0,5 l	 Ściereczka z mikrowłókna Premium	 STRONA 48

INSTRUKCJA ZABEZPIECZANIA I NABŁYSZCZANIA

- Woski siachrome pearl i platinum tworzą trwałą ochronę wszelkich lakierów samochodowych dając unikalny efekt głębokiego połysku.
- Woski chronią skutecznie lakier przed zarysowaniami z myjni, smołą, odchodami ptaków, kwaśnymi deszczami i promieniowaniem UV.

- Przed aplikacją, lakier nawierzchniowy należy oczyścić ze starych wosków, osadów z deszczu, smoły, resztek owadów i innych zanieczyszczeń.
- Doskonałym środkiem do czyszczenia jest płyn czyszcząco-nabłyszczający.

ZABEZPIECZANIE I NABŁYSZCZANIE

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria		
• Zabezpieczanie woskiem w płynie (sealantem) 	siachrome pearl Środek zabezpieczająco-nabłyszczający (sealant) 1 kg lub 250 g	 Aplikator do wosków	 STRONA 48
• Zabezpieczanie woskiem Carnauba 	siachrome platinum Wosk samochodowy Carnauba wysokiej klasy 0,2 l Zalecana prędkość: 2 000 obr./min	 Tarcza polerska z gąbki, na rzep, czarna	 STRONA 48
• Końcowe czyszczenie powierzchni 	Ściereczka z mikrowłókna Premium		STRONA 48

RENOWACJA KŁOSZY REFLEKTORÓW

ROZPOZNAWANIE TWORZYWA



Szko akrylowe (Plexiglass):
bez ostrego przejścia/
obwódki przy szlifowaniu

SZKŁO AKRYLOWE

- Odporne na promienie UV
- Nadające się do polerowania



Poliwęglan: ostre
przejście/obwódka przy
szlifowaniu

POLIWĘGLAN

- Nieodporny na promienie UV (żółknie)
- Podczas szlifowania pojawia się ciemna obwódka
- Konieczne całkowite usunięcie warstwy ochronnej przed UV
- Po naprawie należy zabezpieczyć lakierem odpornym na UV

CZĘSTE BŁĘDY

W czasie polerowania

- Za dużo pasty polerskiej
- Zabrudzone tarcze polerskie i ściereczki
- Za krótki czas polerowania
- Za wysokie obroty polerki (przegrzanie)

W czasie szlifowania

- Zniekształcenie profilu powierzchni
- Spiralne ślady od zaklejonego ścierniwa
- Usuwanie pyłu na sucho

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
• Czyszczenie ściereczką z mikrowłókna 	siachrome magic Płyn czyszcząco- -nabłyszczający 0,5 l Ściereczka z mikrowłókna STRONA 48
• Usuwanie rys • Szlifowanie na sucho 	1950 siaspeed ø 80 mm lub 150 mm Granulacja: 400 i/lub 600 1958 siapro 400 / 800 Skok oscylacji: 2,5-3 mm CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna mini pneumatyczna 75 mm CP7200S STRONA 54 do krążków 80 mm Przeznaczona do zastosowań warsztatowych CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE STRONA 53 do krążków 150 mm Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych

OBRÓBKA WYKOŃCZENIOWA SZKŁA AKRYLOWEGO (PLEXIGLASS)

SYSTEM POLERSKI

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria
- Rozszlifowanie rys – etap 1 - Szlifowanie na mokro 	7940 siaair, ø 80 mm lub 150 mm Skok oscylacji: 2,5–3 mm Granulacja: 1000  CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna mini pneumatyczna 75mm CP7200S  do krążków 80 mm STRONA 54 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE  do krążków 150 mm STRONA 53 Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych

OBRÓBKA WYKOŃCZENIOWA POLIWĘGLANU

Etap obróbki	Zalecane produkty, urządzenia i akcesoria			
• Rozszlifowanie rys • Szlifowanie na mokro 	7940 siaair, 7240 siacarat ø 80 mm lub 150 mm Skok oscylacji: 2,5–3 mm Granulacja: 1000	 CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna mini pneumatyczna 75 mm CP7200S  do krążków 80mm STRONA 54 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych</i>	CHICAGO PNEUMATIC Szlifierka rot.-oscylacyjna 150 mm, osc. 2,5 mm HD CP7220CVE  do krążków 150 mm STRONA 53 <i>Przeznaczona do zastosowań warsztatowych i przemysłowych</i>	
• Aplikacja powłoki ochronnej pistoletem lakierniczym 	Powłoka ochronna odporna na UV			

PORÓWNANIE DLA AKRYLU I POLIWĘGLANU

PRZED



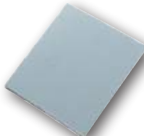
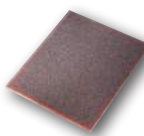
PO



Typ tarczy mocującej		Granulacja	Rodzaj obróbki	
MIĘKKA oscylacja 5 mm	TWARDA oscylacja 10–5 mm	Ważne: nie opuszczać więcej niż 2 granulacje	40	• Mechaniczne usuwanie powłok lakierowych
			60	
			80	
			100	• Kształtowanie mas szpachlowych
			120	
			150	
			180	• Kształtowanie mas szpachlowych
			220	
			240	
			280	• Szlifowanie wykończeniowe obszaru naprawy • Szlifowanie wykończeniowe mas szpachlowych (przed aplikacją podkładu wypełniającego)
320				
360				
400	• Wyrównywanie podkładu wypełniającego			
500				
600				
PRZEJŚCIÓWKA ZMIĘKCZAJĄCA	BARDZO MIĘKKA oscylacja 5–2,5 mm	800	• Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego (pod lakiery dwuskładnikowe)	
		1000		
		1200	• Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego (pod lakiery dwu- i wielowarstwowe)	
		1500		
		1800	• Wygładzanie rys i oczyszczanie powierzchni włókniną siavlies ultra fine	
		2000		
		2200		
		2400	• Matowanie starego lakieru pod lakier bezbarwny • Matowanie obszaru cieniowania	
		2600		
		2800		
		3000	• Korekta nowego lakieru (efekt skórki pomarańczy, wtrącenia pyłu, zacieki)	
		3200		
		3400		

Ważne: nie opuszczać więcej niż 2 granulacje

PORÓWNANIE WYNIKU SZLIFOWANIA (GŁĘBOKOŚCI RYS)

Szlifowanie maszynowe		Szlifowanie ręczne		
1950 siaspeed siafast (na rzep) Szlifowanie na sucho	1958 siapro siafast (na rzep) Szlifowanie na sucho	1948 siaflex siasoft (na gąbce) Szlifowanie na sucho	7970 siasponge gąbka Szlifowanie na sucho/ mokro	1913 siawat 1931 siawat Szlifowanie na mokro
				
P1500				P2500
P1200		P1500		P2000-P2500
P1000		P1200	microfine	P1500-P2000
P800		P1000	ultrafine	P1200-P1500
P600		P800	superfine	P1000-P1200
P500		P600		P800-P1000
P400		P500		P600-P800
P320		P400	fine	P500-P600
P280		P320		P400-P500
P240		P280		P320-P400
P220		P240		P240-P280
P180		P220		P220-P240
P150		P180		P150-P180
P120		P150		P120-P150
P100				P100-P120
K080				
K060				
K040				





DOSKONAŁE PRODUKTY

Nasyp otwarty STRONA 40

FiboTec STRONA 43

siafast STRONA 44

siasoft STRONA 45

POWŁOKI LAKIEROWE I MATERIAŁY KOMPOZYTOWE



	Szlifowane materiały										Formy produktu					Etapy obróbki								
	Farby	Podkład wypełniający	Żelkoty	Grunty	Szkoło akrylowe (Plexiglass)	Tworzywa sztuczne	Lakier	Metale	Masy szpachlowe	Tworzywa kompozytowe	Rolki	Arkusze	Paski	Delta i wielokąty	Krażki	Cięcie	Zeszlifowywanie powłok, spawów, zadziorów	Rozszlifowywanie rys, nierówności	Wyrównywanie	Szlifowanie wykończeniowe	Matowanie wstępne (dla przyczepności)	Matowanie wykończeniowe, ujednolicanie	Korekta lakieru nawierzchniowego	Polerowanie
1913 siawat	●	●		●		○	●		●		■	■	■		■									
1931 siawat	●	●		●		○	●		●		■	■												
1948 siaflex	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■	■	■	■	■									
1950 siaspeed	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■		■	■	■									
1950 siaspeed mikroziarna	●		●		●	●	●				■		■		■									
1958 siapro	●	●	●	●		●	●	●	●				■		■									
6120 siafleece speed	●		●	●		●	●	●			■		■		■									
6711 siafleece flex	●			●		●	●	●					■											
7240 siacarat					●	●	●			●					■									
7241 siacarbon			○	●		○	●	●					■		■									
7940 siaair	●	○	●		●	●	●			○			■		■									
7970 siasponge soft	●	●		●	●	●	●						■		■									
7900 sianet	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■	■	■	■	■									
7500 sianet CER	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	■	■	■	■	■									
2820 sianet								●		●					■									
2824 siaflap, flapfix							●	●		●					■									
4961 sialoX						●		●		●					■									
6250 sianet scm							●	●							■									
6300 siastrip / powerstrip							●	●							■									
8010 siacut, tarcza do cięcia								●		●					■									

● Głównie zastosowanie
○ Możliwe zastosowanie



	Typ obróbki		Podłoże														Zakres granulacji:	Strona:
	Szlifowanie maszynowe szlifierką ręczną	Szlifowanie ręczne	Płótno	Fibra	Folia	Papier	Gąbka	Specjalne	Włókna	Włókna scm	Szlifowanie na mokro	Obróbka na sucho	Dostępna wersja samoprzylepna	siafast – mocowanie na rzep	siafix – mocowanie szybkozmiennne	siasoft – dodatkowe podłoże z gąbki		
	■	■				■					■		■	■			60 - 2500	32
		■				■					■						60 - 2500	32
	■	■				■					■	■		■		■	40; 60 - 1500	32
	■	■				■						■		■		■	40; 60 - 600	33
	■	■			■							■		■		■	800 - 1500	33
	■	■				■		■				■		■			100, 200, 300, 400, 800, 1000	33
	■	■							■		■	■		■			very fine; ultra fine; micro fine	36
		■							■		■	■					very fine; ultra fine	36
	■	■						■			■			■			500; 1000; 2000; 3000	35
	■							■			■	■		■			80; 120; 180; 240; 320; 500	36
	■	■						■			■	■		■			240; 360; 500 - 1000; 1500 - 2000; 3000 - 4000	34
	■	■					■				■	■					medium; fine; super fine; ultra fine; micro fine	37
	■	■						■				■		■			80 - 240; 320; 400 - 600	35
	■	■						■				■		■			80 - 240; 320; 400	35
	■		■									■			■		36 - 320	38
	■		■									■			■		36 - 120	38
	■			■								■					16; 24; 36 - 120	38
	■											■			■		extra coarse; coarse; heavy med; medium; fine; very fine	37
	■								■			■					extra coarse	37
	■											■					A46S-BF	51

1913 siawat

Najwyższa jakość szlifowania na mokro



Zalety

- Bardzo jednorodna powierzchnia po szlifowaniu
- Wysoka wodoodporność, także w długim czasie
- Bardzo dobre dopasowanie się do kształtu powierzchni
- Bardzo wysoka wydajność – agresywność, przy zachowaniu dobrej jakości powierzchni
- Wieloletni lider rynku materiałów do szlifowania na mokro
- Możliwe zastosowanie na sucho w grubych granulacjach

Struktura produktu

Ziarno:	korund półszlachetny P060–P1200 węglík krzemu P1500–P2500
Zakres granulacji:	60–2500
Podłoże:	papier C
Rodzaj nasypu:	zamknięty
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Wyrównywanie mas szpachlowych (na sucho), podkładów wypełniających i lakierów (na mokro)
- Matowanie starych i nowych lakierów w obszarze cieniowania
- Matowanie wstępne (dla przyczepności)
- Usuwanie zacieków, wtrąceń pyłu i efektu „skórki pomarańczy”
- Szlifowanie wykończeniowe farb, lakierów i podkładów
- Szlifowanie międzyoperacyjne warstw powłok lakierowych

Systemy szlifowania STRONY 20-21

1931 siawat

Optymalne dopasowanie do powierzchni podczas szlifowania na mokro



Zalety

- Wysoka elastyczność – arkusz zginany nie pęka i nie rysuje powierzchni
- Bardzo dobre dopasowanie do profili – brak przeszlifowań w trudnych miejscach
- Minimalne zwijanie materiału w wodzie – wygoda użycia
- Wysoka agresywność – oszczędność czasu obróbki
- Długa żywotność – oszczędność kosztów
- Arkusz wodoodporny ogólnego przeznaczenia – 1 produkt do wielu zastosowań, na sucho i na mokro

Struktura produktu

Ziarno:	korund P060–P1500 węglík krzemu P2000–P2500
Zakres granulacji:	60–2500
Podłoże:	papier C P60–P180, B P220–P2500
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Zeszlirowywanie powłok i zanieczyszczeń
- Rozszlifowanie nierówności na skraju miejsca naprawy
- Wyrównywanie mas szpachlowych (na sucho) i podkładu wypełniającego (na mokro)
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego
- Matowanie starych i nowych lakierów
- Usuwanie zacieków, wtrąceń pyłu i efektu „skórki pomarańczy” z lakieru nawierzchniowego

Systemy szlifowania STRONA 20

1948 siaflex

Elastyczność we wszystkich zastosowaniach



Zalety

- Wysoka wydajność – agresywność, przy zachowaniu dobrej jakości powierzchni
- Wysoka elastyczność i dopasowanie do profili – lepsza kontrola kształtowania i wykończenia profilowanych powierzchni
- Minimalne zaklekanie dzięki otwartemu nasypowi dla P220 – P600
- Wysoka żywotność i wytrzymałość dzięki włóknom szklanym w podłożu
- Uniwersalny produkt do szlifowania na sucho i na mokro

Struktura produktu

Ziarno:	korund półszlachetny
Podłoże:	papier
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny P040 – P180 elektrostatyczny otwarty P220 – P600 elektrostatyczny P800 – P1500
Spoivo:	żywica syntetyczna
Pokrycie specjalne:	stearynian

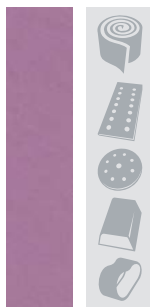
Zastosowanie

- Zeszlirowywanie powłok i zanieczyszczeń
- Rozszlifowanie nierówności na skraju miejsca naprawy
- Wyrównywanie mas szpachlowych (na sucho) i podkładu wypełniającego (na mokro)
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego
- Matowanie starych i nowych lakierów
- Usuwanie efektu „skórki pomarańczy” i wytrąceń pyłu

Systemy szlifowania STRONY 17-18

1950 siaspeed

Pełną prędkością do idealnej powierzchni

**Zalety**

- Materiał ścierny o bardzo wysokiej wydajności
- Wysoka agresywność – oszczędność czasu obróbki
- Najdłuższa żywotność – oszczędność kosztu materiału
- Uniwersalny produkt do wielu zastosowań
- Zmniejszone zaklekanie dzięki powłoce stearynianu
- Mniejsze zużycie materiału ściernego
- Jednorodna jakość powierzchni szlifowanej

Struktura produktu

Ziarno:	mieszanka z korundem ceramicznym K040–K080 korund półszlachetny P100–P600
Zakres granulacji:	40; 60–600
Podłoże:	papier
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny otwarty P220–P600 elektrostatyczny K040–P180
Spoivo:	żywica syntetyczna
Pokrycie specjalne:	stearynian od K080

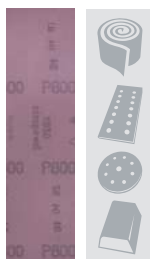
Zastosowanie

- Matowanie zgrubne tworzyw kompozytowych i poliestrów
- Rozszlifowywanie obszarów styku powłok, usuwanie ognisk korozji i śladów uderzeń kamieni
- Kształtowanie mas szpachlowych i podkładów wypełniających
- Matowanie (dla przyczepności) nowych części i gruntów fabrycznych
- Zeszlifowywanie starego lakieru
- Matowanie starych i nowych lakierów w obszarze cieniowania
- Wyrównywanie mas szpachlowych, podkładów wypełniających i lakierów

Systemy szlifowania STRONY 16-19, 24

1950 siaspeed mikroziarna

Pełną prędkością do idealnej powierzchni

**Zalety**

- Jednorodna jakość powierzchni szlifowanej
- Najdłuższa żywotność – oszczędność kosztu materiału
- Jednolite ułożenie ziaren na folii zapewnia doskonały wynik bez przypadkowych rys
- Minimalne zaklekanie dzięki nowej technologii stearynowania
- Możliwe zastosowanie na sucho i na mokro

Struktura produktu

Ziarno:	korund P800–P1500
Zakres granulacji:	800–1500
Podłoże:	folia
Rodzaj nasypu:	proces specjalny
Spoivo:	żywica syntetyczna
Pokrycie specjalne:	stearynian

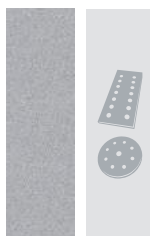
Zastosowanie

- Matowanie starych i nowych lakierów w obszarze cieniowania
- Usuwanie wtrąceń pyłu i efektu „skórki pomarańczy”
- Szlifowanie wykończeniowe przed polerowaniem powierzchni

Systemy szlifowania STRONA 21

1958 siapro

Optymalne rozwiązanie systemowe dla PROfesjonalistów

**Zalety**

- Innowacyjny materiał ścierny o bardzo wysokiej wydajności
- Prosta technologia serii 1958 siapro to krótszy czas pracy i gwarancja doskonałego efektu końcowego
- Minimalne zaklekanie dzięki specjalnemu nasypowi
- Jednorodna jakość szlifowanej powierzchni
- Wysoka agresywność i wydajność - oszczędność czasu i kosztów materiału

Struktura produktu

Ziarno:	mieszanka z korundem ceramicznym: 100 korund półszlachetny: 200, 300, 400 korund: 800 diament: 1000
Zakres:	100, 200, 300, 400, 800, 1000
Podłoże:	papier 100, 200, 300, 400 folia 800 dzianina z podłożem z gąbki 1000
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny: 100, 200 elektrostatyczny otwarty: 300, 400 proces specjalny: 800, 1000
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Rozszlifowywanie obszarów styku powłok, usuwanie ognisk korozji
- Zeszlifowywanie starego lakieru
- Kształtowanie mas szpachlowych i podkładów wypełniających
- Matowanie (dla przyczepności) nowych części i gruntów fabrycznych
- Matowanie starych i nowych lakierów w obszarze cieniowania
- Wyrównywanie mas szpachlowych, podkładów wypełniających i lakierów

Systemy szlifowania STRONA 16-18, 20

1919 siawood

Wysoka agresywność przy szlifowaniu zgrubnym



Zalety

- Wysoka agresywność przy zgrubnym szlifowaniu
- Długa żywotność dzięki wysokiej odporności mechanicznej podłoża i mocnemu wiązaniu ziarna

Struktura produktu

Ziarno:	korund
Zakres granulacji:	40; 60–180
Podłoże:	papier
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny otwarty
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Usuwanie starych powłok lakierowych
- Usuwanie korozji
- Szorstkowanie laminatów
- Szlifowanie metali kolorowych (np. aluminium)
- Agresywne szlifowanie drewna na powierzchniach płaskich

7940 siaair

Doskonałe, szwajcarskie wykończenie powierzchni



Zalety

- Bardzo długa żywotność – oszczędność kosztu materiałów
- Niski poziom zarysowań obrabianej powierzchni
- Gąbka wyrównująca nacisk zapewnia doskonałe wykończenie powierzchni
- Wodoodporny i zmywalny – możliwe wielokrotne użycie
- Bardzo małe zaklekanie ziarna
- Możliwe zastosowanie na sucho i na mokro
- Materiał odporny na odtłuszczacze i antysilikony
- Przepuszcza powietrze i wodę, gąbka stanowi rezerwuuar wilgoci przydatnej przy szlifowaniu miękkich powierzchni zaklejających ziarno

Struktura produktu

Ziarno:	korund
Zakres granulacji:	240; 360; 500–1000; 1500–2000; 3000–4000
Podłoże:	dzianina z podłożem z gąbki
Rodzaj nasypu:	proces specjalny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego w miejscach trudno dostępnych
- Matowanie lakierów
- Szlifowanie wykończeniowe powierzchni wyrównanych innymi materiałami ściernymi, przygotowanie do polerowania
- Szlifowanie wykończeniowe farb, lakierów i podkładów
- Szlifowanie wykończeniowe przed polerowaniem powierzchni na wysoki połysk
- Matowanie obszaru cieniowania



- 1 Materiał ścierny na podłożu siatki
- 2 Gąbka amortyzująca
- 3 siafast – mocowanie na rzep

Prezentacja produktu



Więcej informacji o produktach i zastosowaniach można znaleźć na www.sia-abrasives.com

7240 siacarar

Wydajne szlifowanie powierzchni odpornych na zarysowania



Struktura produktu

Ziarno:	diament
Zakres granulacji:	500; 1000; 2000; 3000
Podłoże:	dzianina z podłożem z gąbki
Rodzaj nasypu:	proces specjalny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zalety

- Bardzo dobra żywotność i agresywność dzięki najnowocześniejszej technologii diamentowej
- Nawet 40 razy dłuższa praca w porównaniu z tradycyjnymi materiałami ściernymi
- Wodoodporny i zmywalny – możliwe wielokrotne użycie
- Bardzo dobre dopasowanie do krzywizn i profili
- Niski poziom zarysowań obrabianej powierzchni przy wysokiej agresywności – szybkości szlifowania
- Brak przeszlifowań dzięki gąbce wyrównującej nacisk
- Możliwe wielokrotne użycie

Zastosowanie

- Matowanie i wygładzanie bardzo twardych powierzchni
- Matowanie (dla przyczepności) lakierów odpornych na zarysowania
- Szlifowanie wykończeniowe kompozytów mineralnych
- Szlifowanie powłok i kompozytów epoksydowych

Systemy szlifowania STRONY 20, 26

7900 sianet

Wysoko wydajna siatka ścierna



Struktura produktu

Ziarno:	korund
Zakres granulacji:	80–240; 320; 400–600
Podłoże:	dzianina (siatka)
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zalety

- Optymalne odpylanie
- Wysoka agresywność – oszczędność czasu szlifowania
- Minimalne zaklejenie ziarna
- Długa żywotność – oszczędność kosztu materiałów
- Zgodność z każdym układem otworów odpylających
- Duża odporność na rozdarcie dzięki mocnemu podłożu

Zastosowanie

- Zeszlifowywanie powłok i zanieczyszczeń
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego
- Wyrównywanie mas szpachlowych i podkładu wypełniającego
- Rozszlifowywanie nierówności na skrajach obszarów szpachłówki lub podkładu wypełniającego

7500 sianet CER

Wysoko wydajna siatka ścierna z nasypem ceramicznym



Struktura produktu

Ziarno:	korund ceramiczny
Zakres granulacji:	80–240; 320; 400
Podłoże:	dzianina (siatka)
Rodzaj nasypu:	elektrostatyczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zalety

- Korund ceramiczny – podwyższona wydajność
- Najlepsza skuteczność odpylania
- Bardzo wysoka agresywność – oszczędność czasu szlifowania
- Minimalne zaklejenie ziarna
- Bardzo długa żywotność – oszczędność kosztu materiałów
- Zgodność z każdym układem otworów odpylających
- Duża odporność na rozdarcie dzięki mocnemu podłożu

Zastosowanie

- Zeszlifowywanie powłok i zanieczyszczeń
- Rozszlifowywanie nierówności na skrajach obszaru naprawy
- Wyrównywanie mas szpachlowych i podkładu wypełniającego
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego

7241 siacarbon

Im twardsza powierzchnia, tym wydajniejsze szlifowanie



Struktura produktu

Ziarno:	diamant
Zakres granulacji:	80; 120; 180; 240; 320; 500
Podłoże:	plótno (siatka)
Rodzaj nasypu:	proces specjalny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zalety

- Wyjątkowa wydajność na twardych powierzchniach
- Bardzo dobra żywotność i agresywność dzięki najnowocześniejszej technologii diamentowej
- Zwiększona wydajność dzięki wymiernej oszczędności czasu i kosztu materiałów
- Odciąg pyłu przez całą powierzchnię krążka, niezależnie od układu otworów w szlifierce
- Stała szybkość szlifowania – lepsza kontrola efektu pracy
- Komfort pracy
- Minimalne ryzyko przeszlifowania krawędzi
- Możliwe zastosowanie na sucho i na mokro

Zastosowanie

- Matowanie (dla przyczepności) lakierów odpornych na zarysowania
- Matowanie (dla przyczepności) nowych części i gruntów fabrycznych
- Szlifowanie wykończeniowe kompozytów mineralnych
- Matowanie aluminium, także anodowanego



Więcej informacji o produktach i zastosowaniach można znaleźć na www.sia-abrasives.com

Systemy szlifowania STRONA 19

6120 siafleece speed

Równomierne wykończenie ręczne lub maszynowe



Struktura produktu

Ziarno:	korund, węgiel krzemu
Zakres granulacji:	very fine (320), ultra fine (600), micro fine (1000)
Podłoże:	włóknina
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zalety

- Bardzo elastyczna, idealna do miejsc trudno dostępnych
- Minimalne ryzyko przeszlifowania krawędzi
- Długa żywotność i agresywność dzięki dużemu nasyceniu ziarnem – oszczędność czasu obróbki i kosztu materiału
- Możliwe zastosowanie na sucho i na mokro
- Do szlifowania ręcznego lub maszynowego
- Duża odporność na rozdarcie
- Brak zaklejania ziarna

Zastosowanie

- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego (za pomocą szlifierki oscylacyjnej)
- Matowanie lakieru
- Wykończenie matowe obszaru cieniowania
- Matowanie (dla przyczepności) nowych części i gruntów fabrycznych

Systemy szlifowania STRONY 18-19

6711 siafleece flex

Maksymalna elastyczność, idealne wykończenie trudnych profili



Struktura produktu

Ziarno:	korund very fine węgiel krzemu ultra fine
Zakres granulacji:	very fine (320), ultra fine (600)
Podłoże:	włóknina
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoivo:	żywica syntetyczna

Zalety

- Wysoka elastyczność, dopasowanie do profilu powierzchni
- Równomierne rysy na obrabianej powierzchni dzięki ulepszonemu doborowi ziarna ściernego
- Wysoka żywotność – oszczędność kosztu materiału
- Możliwe zastosowanie na sucho i na mokro
- Brak zaklejania ziarna
- Minimalne wykruszanie i wysypywanie ziarna w porównaniu z konkurencją

Zastosowanie

- Matowanie (dla przyczepności) nowych części i gruntów fabrycznych
- Matowanie trudno dostępnych miejsc (np. zawiasy drzwi, klamki)
- Matowanie powłok przed aplikacją lakieru nawierzchniowego

7970 siasponge soft

Bogactwo kolorów i czystość produkcji

**Zalety**

- Możliwe zastosowanie na sucho i na mokro
- Łatwość użycia dzięki prostemu systemowi kolorów - granulacji
- Wysoka elastyczność
- Jednolity kolor strony z ziarnem
- Brak zniekształceń gąbki spowodowanych spoiwem z rozpuszczalnikiem
- Brak fałd, załamań mogących rysować powierzchnię
- Jednorodna powierzchnia po szlifowaniu, brak pojedynczych większych rys i śladów palców

Struktura produktu

Ziarno:	korund
Wymiary:	115 x 140 x 5 mm
Podłoże:	PU (poliuretan)
	gąbka o otwartej strukturze
Rodzaj nasypu:	jednostronny
Spoiwo:	elastyczna żywica

Zastosowanie

- Szlifowanie na sucho lub na mokro
- Szlifowanie tworzyw sztucznych przed aplikacją gruntu - medium
- Matowanie gruntów przed aplikacją podkładu wypełniającego - medium, fine
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego - fine, superfine (miejscami trudno dostępne)
- Matowanie bez zmiany kształtu powierzchni
- Matowanie lakieru nawierzchniowego - ultrafine
- Usuwanie defektów warstw lakieru między aplikacjami - microfine

6250 siamet scm

Wysoko wydajne krążki do obróbki wykończeniowej metalu

**Zalety**

- Materiał elastyczny, dopasowuje się do powierzchni – nie uszkadza jej profilu
- Doskonała penetracja rys, wżerów rdzy itp.
- Jednorodne wykończenie powierzchni, bez niepożądanych uszkodzeń
- Bardzo małe zaklekanie ziarna – doskonały materiał do usuwania powłok, także mas ochronnych typu "baranek"
- Długa żywotność – oszczędność kosztu materiałów
- Mocowanie sifast (na specjalny rzep) lub sifix (na śrubę) umożliwia szybką zmianę granulacji, zależnie od obrabianego materiału (stal, aluminium itd.)

Struktura produktu

Ziarno:	korund
Zakres granulacji:	extra coarse (46), coarse (60), medium (100), very fine (150)
Podłoże:	włóknina
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoiwo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Usuwanie farby, rdzy, powłok ochronnych
- Rozszlifowywanie rys i przebarwień na metalach
- Ujednolicanie przejść między obszarami metalu i powłok
- Nadawanie struktury, szlif wykończeniowy metali

Systemy szlifowania STRONA 15

6300 siastrip

Specjalistyczny materiał do usuwania powłok lakierowych i rdzy

**Zalety**

- Bardzo wysoka wydajność
- Brak zaklekania ziarna, nawet przy usuwaniu miękkich mas ochronnych
- Penetruje trudno dostępne miejsca, profile, punkty zgrzewu, wżery
- Słabo skrawa metal, nie niszczy kształtu, nie przegrzewa powierzchni

Struktura produktu

Ziarno:	węglík krzemu
Zakres granulacji:	40
Podłoże:	włókno nylonowe
Rodzaj nasypu:	mechaniczny
Spoiwo:	żywica syntetyczna

Zastosowanie

- Usuwanie powłok lakierowych
- Usuwanie mas ochronnych i uszczelniających
- Usuwanie rdzy, także z wżerów i trudno dostępnych profili

Systemy szlifowania STRONA 15

2820 siamet

Uniwersalny krążek siafix i taśma do trudno dostępnych miejsc



Zalety

- Wysoka odporność na rozdarcie, strzępienie krawędzi
- Wysoka wydajność obróbki wszystkich metali
- Agresywne szlifowanie – oszczędność czasu obróbki
- Elastyczność umożliwiająca precyzyjną obróbkę trudno dostępnych miejsc

Struktura produktu

Ziarno: korund cyrkonowy
 Zakres granulacji: 36–320
 Podłoże: kombinacja płócien Y
 Rodzaj nasypu: zamknięty
 Spoiwo: żywica syntetyczna
 Pokrycie specjalne: dodatki chłodzące w spoiwie

Zastosowanie

- Obróbka spawów i zgrzewów
- Usuwanie zadziorów, rozprysków spawalniczych
- Usuwanie farby, rdzy i przebarwień metalu
- Ujednolicanie przejść metal-powłoka lakierowa

Systemy szlifowania STRONA 14

2824 siamet siaflap

Najlepsza na rynku wydajność obróbki stali



Zalety

- Wysoka wydajność dzięki nasypowi z korundu cyrkonowego
- Jednakowa jakość obrabianej powierzchni aż do całkowitego zużycia listków materiału ściernego
- Redukcja kosztów dzięki długiej żywotności
- Stosunkowo niska temperatura szlifowania dzięki listkowej konstrukcji oraz dodatkom chłodzącym – mniejsze ryzyko przegrzania, zniekształceń i przebarwień powierzchni

Struktura produktu

Ziarno: korund cyrkonowy
 Zakres granulacji: 36–80; 120–150
 Podłoże: płótno X
 Rodzaj nasypu: zamknięty
 Spoiwo: żywica syntetyczna
 Pokrycie specjalne: dodatki chłodzące w spoiwie

Zastosowanie

- Obróbka spawów
- Usuwanie rdzy i przebarwień
- Wyrównywanie powierzchni
- Usuwanie zadziorów

Systemy szlifowania STRONA 14

4961 sialoX

Uniwersalne krążki fibrowe do obróbki metali



Zalety

- Uniwersalny produkt do różnych metali
- Bardzo dobra relacja ceny do wydajności
- Najwyższa odporność na temperaturę i uszkodzenia mechaniczne

Struktura produktu

Ziarno: korund
 Zakres granulacji: 16; 24; 36–120
 Podłoże: fibra
 Rodzaj nasypu: zamknięty
 Spoiwo: żywica syntetyczna
 Pokrycie specjalne: dodatki chłodzące w spoiwie

Zastosowanie

- Obróbka spawów
- Usuwanie rdzy
- Usuwanie przebarwień
- Usuwanie zadziorów

Systemy szlifowania STRONA 14

siachrome

System polerski – szybki, łatwy, olśniewający efekt

**Zalety**

- Kodowanie kolorami past i akcesoriów zapewnia wydajne, bezpieczne i niezawodne polerowanie
- Doskonały efekt na lakierach standardowych i ceramicznych
- Odpowiedni do miękkich i twardych lakierów
- Skuteczny na wszystkich powierzchniach nadających się do polerowania, także tworzywach sztucznych
- Nie zawiera silikonu ani rozpuszczalników
- Gotowy do użycia bez dodawania wody w czasie pracy
- Nie barwi elementów z tworzyw sztucznych, uszczelek

Struktura produktu

W systemie siachrome, sia Abrasives oferuje skuteczny i niezawodny zestaw produktów do wszystkich etapów wykończenia lakieru powierzchniowego.

Zastosowanie

- Usuwanie rys polerskich
- Usuwanie defektów lakierów – wtrąceń, zacieków, rys itp.
- Usuwanie hologramów

Systemy szlifowania STRONY 22-25

Standardowe klocki szlifierskie**Zalety**

- Dopasowane do pasków ze standardowymi otworami, multiotworowych oraz pasków na podłożu siatki
- Multiotworowa komora powietrzna zapewnia skuteczny odciąg pyłu, czyli czyste otoczenie miejsca obróbki
- Ergonomiczna, wygodna praca

Struktura produktu

Kompatybilny, w pełni zintegrowany system zawierający klocki różnych wymiarów, wąż odpylający i złącza. Ten kompletny zestaw narzędzi do szlifowania ręcznego wyróżnia się niską wagą klocków i ich ergonomicznym kształtem, czyli wygodą użytkowania. We wszystkich zastosowaniach zapewnia bezpośrednie i równomierne przeniesienie nacisku na obrabiany element.

Zastosowanie

- Wyrównywanie mas szpachlowych
- Wyrównywanie podkładu wypełniającego
- Szlifowanie wykończeniowe podkładu wypełniającego

Systemy szlifowania STRONY 16-18

Elastyczne klocki szlifierskie

Rozwiązanie do obróbki profilu

**Zalety**

- Elastyczne dopasowanie do profilu powierzchni
- Wypukły lub wklęsły kształt, precyzyjnie regulowany pokręteł
- Multiotworowa komora powietrzna zapewnia skuteczny odciąg z całej powierzchni paska, a w efekcie czyste miejsce obróbki
- Ergonomiczna, wygodna praca
- Dopasowane do pasków ze standardowymi otworami, multiotworowych oraz pasków na podłożu siatki
- Dostępne wyłącznie w sia Abrasives

Struktura produktu

Unikalny system klocków o regulowanej krzywiźnie, umożliwiający dopasowanie do skomplikowanych profili. Przemyślany dobór rozmiarów i ergonomicznych kształtów – odpowiedni do potrzeb występujących w praktyce. Innowacja sia Abrasives chroniona patentem.

Zastosowanie

- Szlifowanie wykończeniowe profili wypukłych i wklęsłych na powierzchniach różnych materiałów

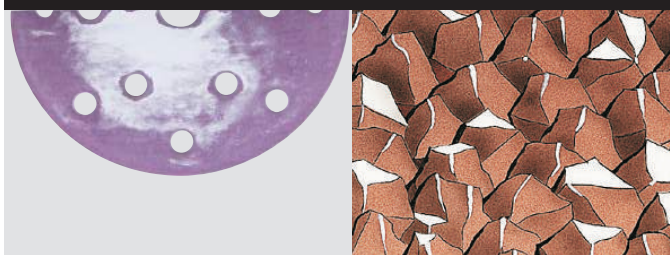
Systemy szlifowania STRONY 16-18

NASYP OTWARTY

Ponad 20% szybsze szlifowanie przy minimalnym zaklejeniu ziarna

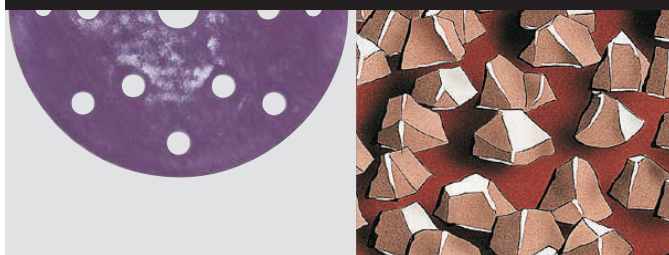
Nowa technologia nanoszenia ziarna ściernego umożliwia regulację jego gęstości w szerszym zakresie, a także optymalizację powłoki stearynianów zmniejszającej zaklekanie pyłem (nie zawierającej cynku). Ten proces zapewnia o ponad 20% lepszą wydajność i dłuższą żywotność materiału ściernego.

Standardowa technologia nasypu: elektrostatyczna



Standardowa technologia nasypu ziarna ściernego to metoda elektrostatyczna. Nowa technologia nasypu poprawia skuteczność działania ziaren ściernych poprzez ich otwartą (rozrzedzoną) dystrybucję. Powoduje to lepszą jakość wykończenia powierzchni, przy jednoczesnym zmniejszeniu zaklekania ziarna do minimum.

Nowa technologia nasypu: otwarta

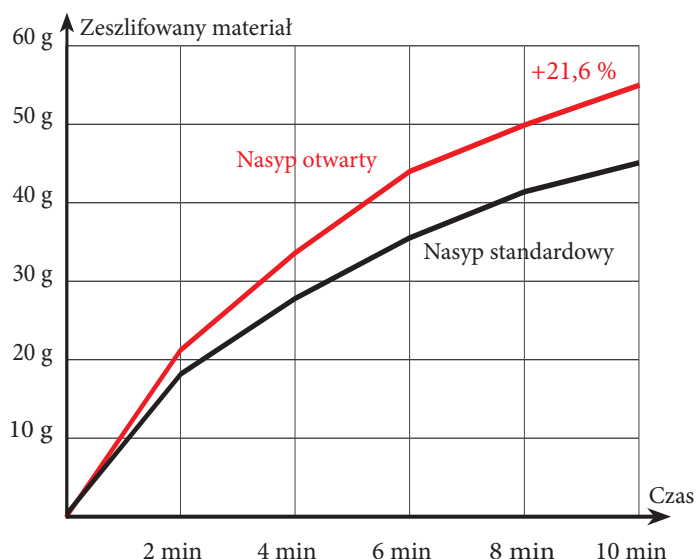


- Minimalne zaklekanie ziarna dzięki technologii nasypu otwartego oraz zoptymalizowanej kompozycji powłoki stearynianów (nie zawierających cynku)
- Maksymalna agresywność – szybkość szlifowania
- Bardzo długa żywotność
- Mniejsze zużycie materiałów ściernych
- Wyższa wydajność
- Niższe koszty obróbki

Porównanie wydajności

Materiał ścierny:
1950 siaspeed, P240, średnica 150mm, 15 otworów

Szlifierka rotacyjno-oscylacyjna:
skok oscylacji 5 mm, miękka tarcza mocująca
Obrabiana powierzchnia: szpachlówka poliestrowa
Stanowisko zrobotyzowane, warunki laboratoryjne

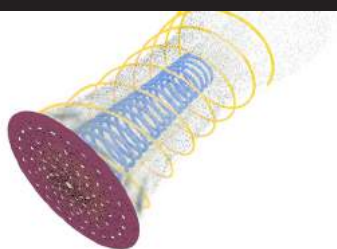


S Performance

Nowa generacja systemu multi-otworowego.

W systemie multiotworowym S Performance udało się ustalić optymalny stosunek powierzchni odpylającej i szlifującej. Wydłużone otwory odpylające rozmieszczone są w specjalnym, spiralnym układzie. Taki układ zapewnia doskonały odciąg pyłu, znacząco redukuje zaklekanie ziarna, wydłużając żywotność materiału ściernego.

Nowy układ multiotworowy S Performance



- Większa agresywność
- Szybsze szlifowanie dzięki lepszemu odpylaniu i mniejszemu zaklejaniu
- Większa wydajność
- Większa stabilność procesu obróbki – stałe tempo i efekt
- Lepsze bezpieczeństwo i higiena pracy

Nowa generacja krążków multiotworowych – dwa udoskonalone systemy otworów

57 otworów

81 otworów



Nowa technologia siaPRO

Firma sia Abrasives wprowadziła nowy, innowacyjny materiał ścierny 1958 siaPRO.

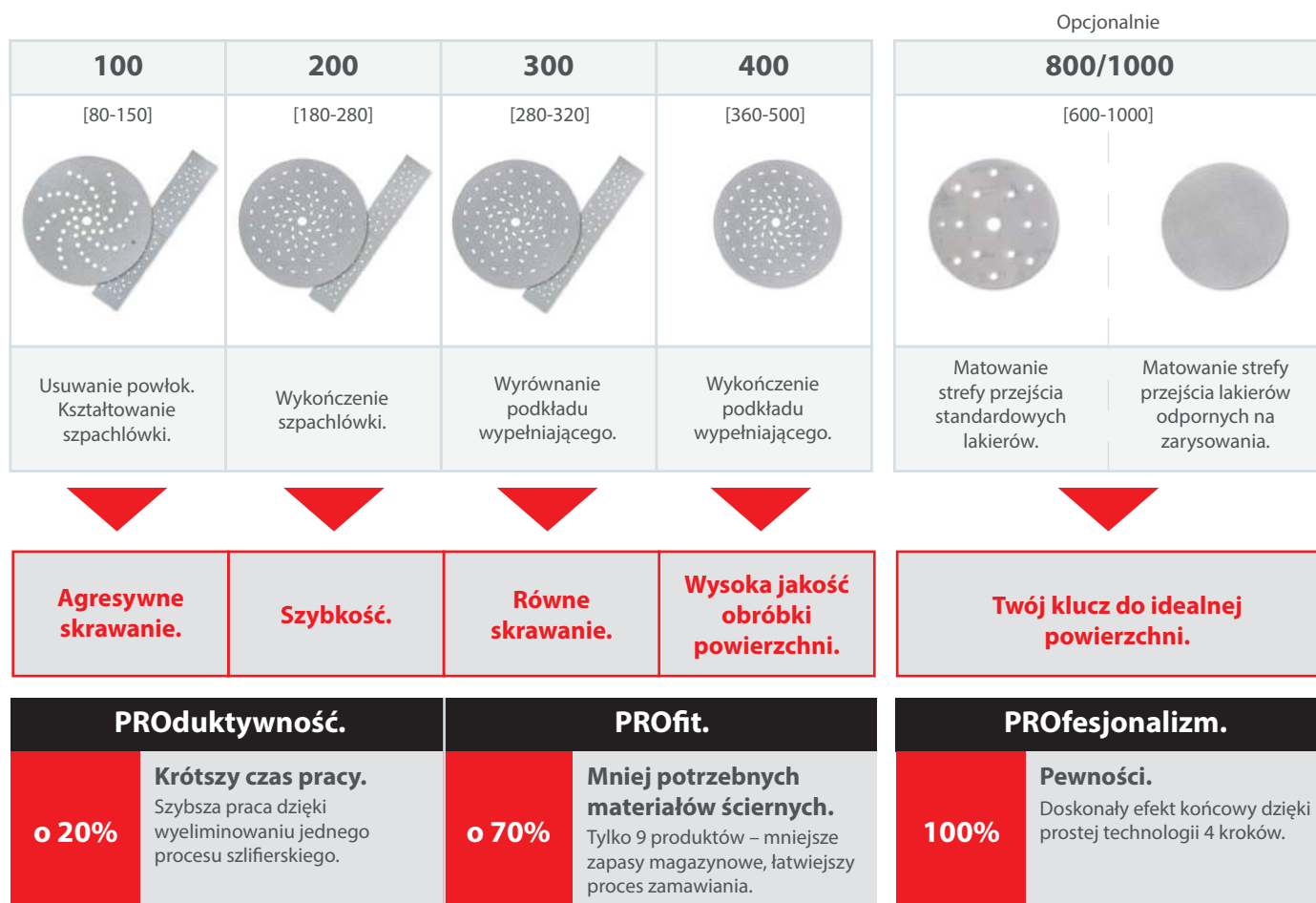
Zoptymalizowanie rozmiaru ziarna pod względem jego funkcji w procesie szlifierskim, pozwoliło stworzyć optymalne rozwiązanie systemowe dla PROfesjonalnych lakierników samochodowych.

Przejrzysta i prosta technologia 4 kroków pozwala zaoszczędzić czas i koszty, gwarantując doskonały efekt końcowy.

1958 siapro

Optymalne rozwiązanie systemowe dla PROfesjonalnych lakierników samochodowych

Prosta technologia 4 kroków w prostym systemie 1958 siapro to krótszy czas pracy i gwarancja doskonałego efektu końcowego.



for you. the PRO.



Film do obejrzenia na kanale
YouTube Grupa CSV



siafast

Szybki i oszczędny system mocowania

W 1983 r. firma sia Abrasives, pierwsza na świecie wprowadziła system mocowania na rzep jako standard. Podłoże materiału ściernego, podklejone pętelkami, łatwo mocuje się do tarczy szlifierki lub klocka, wyposażonych w haczyki.

Doskonale dopasowany system mocowania



System mocowania „na rzep” umożliwia do 10 000 łatwych i szybkich zmian materiału ściernego.

Optymalne dopasowanie długości pętelek i typów haczyków daje odpowiednią siłę mocowania w konkretnych zastosowaniach, zgodną z oczekiwaniami użytkownika.

Najlepsza jakość powierzchni obrabianej



- Niska temperatura szlifowania
- Mniejsze zaklekanie dzięki efektowi wentylacji podłoża
- Zwiększone bezpieczeństwo obróbki wykończeniowej profili dzięki amortyzacji drgań przez rzep – mniej przeszlifowań i mniejsze rysy
- Dzięki większej odporności materiału ściernego na deformację z powodu wilgotności i temperatury powietrza oraz spowodowane pyłem podnoszącym krawędzie otworów.

Pętelki



Typy haczyków



Haczyk J



Grzybek



Podwójny haczyk



6-kątny grzybek (mikrorzep)



Haczyk w kształcie palmy



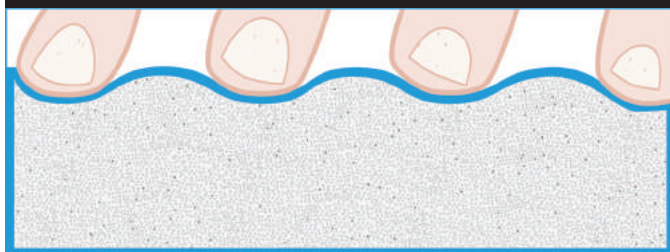
Grzybek – zatrzask

sia soft

Materiał ścierny do delikatnej obróbki

sia soft to materiał ścierny podklejony gąbką, zapewniającą delikatną obróbkę, dostosowaną do sytuacji. Zapobiega przeszlifowaniom i pomaga uzyskać doskonałą jakość powierzchni z minimalną głębokością rys.

Wyrównanie nacisku

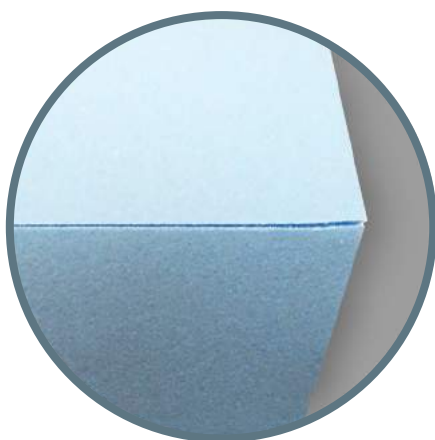


- Twardość gąbki jest dopasowana do zastosowania, co umożliwia optymalną dystrybucję nacisku i w efekcie równomierny układ rys na powierzchni.
- Brak przeszlifowań. Miękkie podłoże chroni przed śladami nacisku palców. Dlatego wersja sia soft jest szczególnie zalecana do szlifowania wykończeniowego i międzywarstwowego na powierzchniach profilowanych i na krawędziach.

Dopasowanie do krzywizny



- Materiał ścierny dobrze dopasowuje się do krzywizny dzięki podłożu podklejonemu gąbką. Jest to szczególnie przydatne w miejscach trudno dostępnych i profilowanych.
- Materiały sia soft nie fałdują się i nie deformują. Umożliwiają równomierny efekt szlifowania, bez pojedynczych głębszych rys.



Rolki z opatentowaną perforacją

- W pełni odcięty materiał ścierny
- Równe krawędzie
- Brak przypadkowych rys na powierzchni





PRODUKTY UZUPEŁNIAJĄCE

System polerski STRONA 48

Klocki do szlifowania ręcznego STRONA 49

Tarcze mocujące STRONA 50

PASTY POLERSKIE

siachrome	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	siachrome cut 1 kg Pasta polerska do bardzo wydajnego usuwania rys Indeks CSV: TEP-0020.6663.01-T01	0020.6663
	siachrome cut 250 g Pasta polerska do bardzo wydajnego usuwania rys Indeks CSV: TEP-0025.6663.01-T01	0025.6663
	siachrome finish 1 kg Mikro drobna pasta wykończeniowa Indeks CSV: TEP-0020.6664.01-T01	0020.6664
	siachrome finish 250 g Mikro drobna pasta wykończeniowa Indeks CSV: TEP-0025.6664.01-T01	0025.6664

ŚRODKI ZABEZPIECZAJĄCE I NABŁYSZCZAJĄCE

siachrome	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	siachrome pearl 1 l Środek zabezpieczająco-nabłyszczający (sealant) Indeks CSV: TEP-0020.6667.01-T01	0020.6667
	siachrome pearl 250 ml Środek zabezpieczająco-nabłyszczający (sealant) Indeks CSV: TEP-0020.7049.01-T01	0020.7049

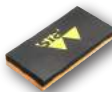
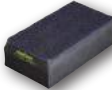
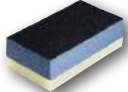
AKCESORIA POLERSKIE

siachrome	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	Futro polerskie splatane ø 165 mm, ø 190 mm siafast (na rzep) Futro polerskie do polerowania nowych i starych lakierów Indeks CSV: TEP-T8570.0165.1-L01 TEP-T8570.0190.1-L01	T8570.0165.1 T8570.0190.1
	Futro polerskie ø 170 mm siafast (na rzep) Futro polerskie do polerowania nowych i starych lakierów Indeks CSV: TEP-T8426.0000.1-T01	0020.0265
	Futro polerskie ø 135 mm siafast (na rzep) Futro polerskie do polerowania nowych i starych lakierów Indeks CSV: TEP-0020.6674.01-T01	0020.6674
	Futro polerskie ø 85 mm siafast (na rzep) Futro polerskie do polerowania nowych i starych lakierów Indeks CSV: TEP-0020.6673.01-T01	0020.6673
	Gąbka polerska, żółta ø 170 mm siafast (na rzep), twarda Tarcza polerska z gąbki, do polerowania nowych i starych lakierów Indeks CSV: TEP-T8427.0001.1-T01	0020.2018
	Gąbka polerska, żółta ø 80 mm siafast (na rzep), twarda Tarcza polerska z gąbki, do polerowania nowych i starych lakierów Indeks CSV: TEP-U0020.4896.01-U01	U0020.4896
	Gąbka polerska, czarna ø 170 mm siafast (na rzep), miękka Tarcza polerska z gąbki, do usuwania hologramów, zabezpieczania i nabłyszczania Indeks CSV: TEP-T8970.0001.1-T01	0020.0262
	Gąbka polerska, czarna ø 80 mm siafast (na rzep), miękka Tarcza polerska z gąbki, do usuwania hologramów, zabezpieczania i nabłyszczania Indeks CSV: TEP-U0020.4894.01-U01	U0020.4894
	Ściereczka z mikrowłókna Ściereczka z mikrowłókna do czyszczenia powierzchni Indeks CSV: TEP-T8496.0000.8-T03	0020.3185
	Ściereczka z mikrowłókna Premium Ściereczka Premium do ultra delikatnego czyszczenia lakieru Indeks CSV: TEP-0020.6670.01-T01	0020.6670

TARCZE MOCUJĄCE DO FUTER I GĄBEK

	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	ø 75 mm Miękka Tarcza mocująca do gąbek i futer polerskich siafast (z rzepem) Gwint M14 Indeks CSV: TAK-0020.4899.01-T01	0020.4899
	ø 125 mm/ø 150 mm Miękka Tarcza mocująca do gąbek i futer polerskich siafast (z rzepem) Gwint M14 Indeks CSV: TAK-0020.6669.02-T01 (125 mm) TAK-T8425.0000.1-T01 (150 mm)	0020.6669 0020.1907
	ø 125 mm/ø 150 mm Miękka Tarcza mocująca do gąbek i futer polerskich siafast (z rzepem) Gwint 5/8" Indeks CSV: TAK-0020.6741.02-T01 (125 mm) TAK-T8434.0000.1-T01 (150 mm)	0020.6741 0020.0073

KLOCKI SZLIFIERSKIE

	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	Finiblock do gwiazdek na rzep ø 30 mm Dwustronny (miękki/twardy) siafast (z rzepem) Indeks CSV: TNX-T8550.0000.1-T01	0020.3285
	Kłoczek szlifierski okrągły ø 150 mm Miękki siafast (z rzepem) Indeks CSV: TNX-T7060.0000.1-T01	0020.0364
	Kłoczek szlifierski 60 x 128 x 16 mm Dwustronny (bardzo miękki – pomarańczowy/miękki – czarny) Do szlifowania na mokro Indeks CSV: TNX-T5099.0000.1-T01	0020.3713
	Kłoczek szlifierski 67 x 122 x 35 mm Dwustronny (miękki/twardy) siafast (z rzepem) Do szlifowania na mokro Indeks CSV: TNX-T7053.0000.1-T01	0020.0343
	Kłoczek szlifierski 70 x 125 x 38 mm Dwustronny (średnio twardy – niebieski/bardzo miękki – biały) siafast (z rzepem) Do szlifowania na sucho Indeks CSV: TNX-T7055.0000.1-T01	0020.0342

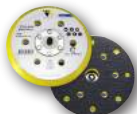
KLOCKI SZLIFIERSKIE Z ODCIĄGIEM PYŁU

	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	70 x 125 mm 29 otworów (8+21) Indeks CSV: TNX-0020.6514.01-T01	0020.6514
	70 x 198 mm 41 otworów (8+33) Indeks CSV: TNX-0020.6515.01-T01	0020.6515
	70 x 400 mm 68 otworów (14+54) Indeks CSV: TNX-0020.6516.01-T01	0020.6516
	115 x 230 mm 49 otworów (10+39) Indeks CSV: TNX-0020.6517.01-T01	0020.6517
	70 x 198 mm 41 otworów (8+33) Indeks CSV: TNX-0020.6695.01-T01	0020.6695
	70 x 400 mm 68 otworów (14+54) Indeks CSV: TNX-0020.7045.01-T01	0020.7045
	115 x 230 mm 49 otworów (10+39) Indeks CSV: TNX-0020.6518.01-T01	0020.6518

Akcesoria	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	Wąż odciągowy 4000 mm, ø 25 mm Średnica wewnętrzna: 21 mm Wąż do odciągu pyłu z klocków szlifierskich Indeks CSV: TAK-0020.3925.01-T01	0020.3925
	Prześciówka zmiękczająca 70 x 198 mm, 41 otworów (8+33) Grubość: 10 mm Do szlifowania na sucho Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu, do pasków 8 i multi-otworowych oraz siatek ściernych. Indeks CSV: TAK-0020.6524.01-T02	0020.6524

TARCE MOCUJĄCE DO SZLIFIEREK OSCYLACYJNYCH

	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	ø 150 mm 103 otwory (15+88) Bardzo miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16", M8 Tarcza mocująca z komorą powietrzną (wyrównującą odpylanie), do krążków 6, 7, 9, 15 i multiotworowych oraz siatek ściernych. Indeks CSV: TAK-0020.5742.01-T01	0020.5742
	ø 150 mm 103 otwory (15+88) Miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16", M8 Tarcza mocująca z komorą powietrzną (wyrównującą odpylanie), do krążków 6, 7, 9, 15 i multiotworowych oraz siatek ściernych. Indeks CSV: TAK-0020.5740.01-T01	0020.5740
	ø 77 mm bez otworów Miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-T9012.0077.1-T01	0020.1988
	ø 125 mm 8 otworów Bardzo miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.0540.02-T02	0020.0540
	ø 125 mm 8 otworów Twarda siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.0539.02-T02	0020.0539
	ø 125 mm 54 otwory Miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.6728.01-T01	0020.6728
	ø 125 mm 54 otwory Twarda siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.6729.01-T01	0020.6729
	ø 150 mm bez otworów Twarda siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.6737.01-T01	0020.6737

	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	ø 150 mm 15 otworów Miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-T7215.0000.1-T01	0020.4740
	ø 150 mm 54 otwory (15+39) Miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.6734.01-T01	0020.6734
	ø 150 mm 54 otwory (15+39) Twarda siafast (z rzepem) Gwint: 5/16" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.6735.01-T01	0020.6735
	ø 200 mm 8+1 otworów / multiotworowa Miękka siafast (z rzepem) Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-0020.4647.01-T01	0020.4647

TARCE MOCUJĄCE DO SZLIFIEREK ROTACYJNYCH

Opis	Oznaczenie na opakowaniu
 Ø 115 mm Twarda Gwint: M14 Tarcza mocująca do krążków fibrowych Indeks CSV: TAK-T7001.0115.8-T02	0020.0348
 Ø 125 mm Twarda Gwint: 5/8" Tarcza mocująca do krążków fibrowych Indeks CSV: TAK-T7023.0125.1-T01	0020.0431
 Ø 125 mm Twarda Gwint: M14 Tarcza mocująca do krążków fibrowych Indeks CSV: TAK-T7020.0125.1-T01	0020.0350
 Ø 50 mm Twarda mocowanie szybkozmienne sifix Gwint: 1/4", 6 mm Tarcza mocująca do krążków sifix i miniszlifierki kątowej Indeks CSV: TAK-T8551.0050.1-T01	0020.0132
 Ø 75 mm Twarda mocowanie szybkozmienne sifix Gwint: 1/4", 6 mm Tarcza mocująca do krążków sifix i miniszlifierki kątowej Indeks CSV: TAK-T8551.0075.1-T01	0020.0133
 Ø 115 mm Twarda Gwint: M14 Tarcza mocująca do krążków włókniny scm Indeks CSV: TAK-T6977.0115.8-T02	0020.0396
 Ø 115 mm Miękka siafast (z rzepem) Gwint: 5/8" Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TEP-0020.2325.01-T01	0020.2325
 Ø 115 mm Miękka siafast (z rzepem) Gwint: M14 Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-T8584.0115.8-T02	0020.0172
 Ø 150 mm Miękka siafast (z rzepem) Gwint: M14 Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-T8583.0150.8-T02	0020.0175

Opis	Oznaczenie na opakowaniu
 Ø 125 mm Miękka siafast (z rzepem) Gwint: M14 Tarcza mocująca do krążków na rzep Indeks CSV: TAK-T8583.0125.8-T02	0020.0174

PRZEJŚCIÓWKI ZMIĘK CZAJĄCE I OCHRONNE

Opis	Oznaczenie na opakowaniu
 Prześciówka zmiękczająca ø 77 mm, bez otworów Do szlifowania na sucho Grubość: 12 mm Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu Indeks CSV: TAK-T8997.0000.8-T03	0020.0269
 Prześciówka zmiękczająca ø 125 mm, 54 otwory Do szlifowania na sucho Grubość: 10 mm Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu, do krążków multiotworowych oraz siatek ściernych. Indeks CSV: TAK-0020.7234.01-T02	0020.7234
 Prześciówka zmiękczająca ø 125 mm, 54 otwory Do szlifowania na sucho Grubość: 5 mm Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu, do krążków multiotworowych oraz siatek ściernych Indeks CSV: TAK-0020.7429.01-T02	0020.7429
 Prześciówka zmiękczająca ø 150 mm, 15 otworów Do szlifowania na sucho Grubość: 12 mm Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu Indeks CSV: TAK-T6744.0000.2-T05	0020.4546
 Prześciówka zmiękczająca ø 150 mm, 103 otwory (15+88) Do szlifowania na sucho Grubość: 10 mm Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu, do krążków multiotworowych oraz siatek ściernych Indeks CSV: TEP-0020.5886.01-T02	0020.5886
 Prześciówka zmiękczająca ø 150 mm, 103 otwory (15+88) Do szlifowania na sucho Grubość: 5 mm Prześciówka z gąbką wyrównującą nacisk i dopasowującą się do profilu, do krążków multiotworowych oraz siatek ściernych Indeks CSV: TAK-0020.7430.01-T02	0020.7430

9089 siaklett	Opis	Oznaczenie na opakowaniu
	Adaptor ochronny ø 145 mm, bez otworów Grubość: 1 mm	0020.3453
	Z rzepem, chroniący szlifierkę przed wodą. Do krążków siaair i siacarat Indeks CSV: TAK-T3309.0000.8-T02	
	Adaptor ochronny ø 150 mm, multiotworowy Grubość: 1 mm, z rzepem	0020.7858
	Ochrona rzepa na tarczy szlifującej. Zalecany przy siatkach ściernych sianet Indeks CSV: TEP-0020.7858.01-T01	
	Prześciówka zmieniająca rzep ø 147 mm, 33 otwory (17+16) Grubość: 1 mm	0020.7428
	Zapewnia optymalne odpylanie krążków multiotworowych FiboTec na tarczach z mikrorzepem Indeks CSV: TAK-0020.7428.01-T02	

RÓŻNE

Opis	Oznaczenie na opakowaniu
 Zestaw do usuwania naklejek Grubość: 15 mm ø 88 mm Skład zestawu: 3 krążki z gwintem 5/16" + 1 adaptor gwint-trzpień 6 mm Doskonałe narzędzie do usuwania folii reklamowej, naklejek, taśm dwustronnie klejących, resztek kleju – bez uszkodzenia lakieru Indeks CSV: TNX-T7812.0001.1-T01	0020.3983
 siamat – pasta matująca Opakowanie: 500 ml Pasta ścierna do matowania i czyszczenia powierzchni Indeks CSV: TEP-T7026.0003.1-T01	0020.4174
 Trzpień mocujący ø 6 mm Średnica otworu w krążku: 12 mm Trzpień mocujący do krążków włókniny 6300 siastrip Indeks CSV: TAK-N3843.0000.1-T01	0029.0255
 Puder kontrolny - zestaw Skład zestawu: aplikator-rękojeść z gąbką + 2 wkłady (sadza) 30 g Zeszlifowanie śladów czarnego pudru kontrolnego oznacza prawidłowe przygotowanie powierzchni	0020.2302
 Puder kontrolny, czarny Opakowanie: 6 pojemników po 30 g Wymienne pojemniki z sadzą do kontroli powierzchni	0020.2301
 Tarcza do cięcia 76 mm x 1 mm Indeks CSV: TMX-0020.8716.01-T05	0020.8716

NARZĘDZIA

Produkt				Wymiary [mm]	Oscyla- cja [mm]	Moco- wanie	Moc [W]	Prędkość obrotowa [obr./min]	Waga [kg]	Zastosowanie	
Zdjęcie	Model	Indeks CSV	Opis							Warsztat	Lekki przemysł
	CP874 Chicago Pneumatic	TNP-CP- 874-C01	Przecinarka tarczowa	75	-	-	370	22 000	0,79	●	
	BA225S Rupes	MTR- P006815	Szlifierka kątowna mini elektryczna	125	-	M14	950	8500	2,00	●	
	ANP 125 Rupes	MTR- P006128	Szlifierka kątowna pneumatyczna	125	-	M14	-	11 000	1,80	●	●
	EK150AES Rupes	MTR- N006800	Szlifierka plane- tarna pneuma- tyczna	150	5,0	-	550	200-500	2,70	●	
	CP9779 Chicago Pneumatic	TNP-CP- 9779-C01	Szlifierka taśmo- wa pneuma- tyczna	10-12 x 330 mm	-	-	260	22 000	0,90	●	●
	RC7155 Rodcraft	TNP-RC- 7155-R01	Szlifierka taśmo- wa pneuma- tyczna	10 x 330 mm	-	-	-	18 000	0,55	●	
	CP7250CVE Chicago Pneumatic	TNP- CP7250CV- C01	Szlifierka rotacyj- no-oscylacyjna pneumatyczna HD	150	5,0	5/16"	210	12 000	0,77	●	●
	CP7220CVE Chicago Pneumatic	TNP- CP7220CV- C01	Szlifierka rotacyj- no-oscylacyjna pneumatyczna HD	150	2,5	5/16"	210	12 000	0,77	●	●
	CP9106QB Chicago Pneumatic	TNP- CP9106QB- C01	Szlifierka kątowna mini	50-75	-	1/4"	240	22 000	0,7	●	

Produkt				Wymiary [mm]	Oscyla- cja [mm]	Moco- wanie	Moc [W]	Ilość obrotów [obr./min]	Waga [kg]	Zastosowanie	
Zdjęcie	Model	Indeks CSV	Opis							Warsztat	Lekki pr- zemysł
	CP7255CVE Chicago Pneumatic	TNP- CP7255CVE- C01	Szlifierka rotacyj- no-oscylacyjna pneumatyczna	150	5,0	5/16"	210	12 000	0,83	●	
	CP7225CVE Chicago Pneumatic	TNP- CP7225CVE- C01	Szlifierka rotacyj- no-oscylacyjna pneumatyczna	150	2,5	5/16"	210	12 000	0,83	●	
	SLP41A Rupes	MTR- P00677	Hebel pneuma- tyczny	70x400	4,8	-	-	4000- 10000	2,40	●	
	LD30 Rupes	MTR- -P005897	Szlifierka mini pneumatyczna	30	1,5	M10-F	-	7 500	0,65	●	
	CP7200S Chicago Pneumatic	TNP- CP7200S- C01	Szlifierka rotacyj- no-oscylacyjna mini pneuma- tyczna	75	2,5	-	-	15 000	0,68	●	
	RC7683K Rodcraft	TNP-RC- 7683K-R01	Polerka mini pneumatyczna	75	-	-	150	5 500	0,60	●	
	LH 18ENS Rupes	MTR- N007135	Polerka kątowna elektryczna	200	-	M14	1100	700-1850	2,00	●	
	LHR 15MARK II Rupes	MTR- P005443	Polerka oscylacyjna elektryczna	125	-	M8	500	2500-5300	2,20	●	

MATERIAŁY ŚCIERNE

1913 – bez rzepa

Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	arkusz	230 x 280 mm	-	P60-2500	50	3100.3713	TMW-T6021. xxxx.6-T50

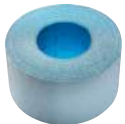
1913 siawat siafast (na rzep)

Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	pasek	70 x 25 mm	-	P180-2500	50	5980.9923	TMP-T4827. xxxx.6-T50
	krążek „gwiazdka”	37 mm	-	1500-2500	1kpl. = 100 szt.	4269.7970	TMK-T8168. xxxx.7-T01

1931 siawat – bez rzepa

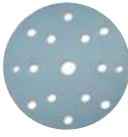
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	arkusz	230 x 280 mm	-	P60-2500	50	3484.5927	TMW-3484.5927. xxxx-T01

1948 siaflex – bez rzepa

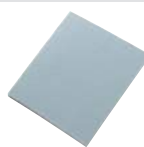
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	rolka	70 mm x 50 m	-	P40-240	1	1653.4898	TMR-1653.4898. xxxx-T01
	rolka	115 mm x 50 m	-	P40-400	1	3017.7881	TMR-3017.7881. xxxx-T01

1948 siaflex siafast (na rzep)

Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	150 mm	6+1 otw.	P60 P80-600	50 100	8390.6852	TMK-8390.6852. xxxx-T50 TMK-8390.6852. xxxx-T00

Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	150 mm	-	P60 P80-600	50 100	7285.4325	TMK-7285.4325. xxxx-T50 TMK-7285.4325. xxxx-T00
	krążek	150 mm	8+6+1 otw.	P60 P80-600	50 100	7498.8090	TMK-7498.8090. xxxx-T50 TMK-7498.8090. xxxx-T00

1948 siaflex siasoft (na gąbce)

Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	pasek	115 x 140 mm	-	P150-800	50	4516.5708	TMP-4516.5708. xxxx.01-T50
	rolka perforowana	115 mm x 25 m (perf. co 125 mm)	-	P150-800	1	2189.9476	TMG-2189.9476. xxxx.1-T01

1950 siaspeed siafast (na rzep)

Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	125 mm	8 otw.	P40-60 P80-600	50 100	8286.8318	TMK-T2033. xxxx.7-T00
	krążek	150 mm	-	P40-60 P80-600	50 100	7332.9183	TMK-T2020. xxxx.6-T50 TMK-T2020. xxxx.7-T00
	krążek	150 mm	57 otw.	P40-60 P80	50 100	1546.3150	TMK-1546.3150. xxxx-T50 TMK-1546.3150. xxxx-T00
	krążek	150 mm	81 otw.	P100-600	100	8443.7842	TMK-8443.7842.. xxxx-T00
	krążek	150 mm	6+1 otw.	P40-60 P80-600	50 100	8438.1710	TMK-T2021. xxxx.6-T50 TMK-T2021. xxxx.7-T00
	krążek	150 mm	8+6+1 otw.	P40-60 P80-600	50 100	7546.2948	TMK-T2023. xxxx.6-T50 TMK-T2023. xxxx.7-T00

1950 siaspeed siafast (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek – folia	150 mm	8+6+1 otw.	P800-1500	50	7546.2948	TMK-7546.2948. xxxx-T00
	krążek	150 mm	8+8+1 otw.	P40-60 P80-600	50 100	1866.3684	TMK-1866.3684. xxxx-T50 TMK-1866.3684. xxxx-T00
	krążek	203 mm	8+1 otw.	P40-60 P80-600	50 100	5002.6471	TMK-T2029. xxxx.6-T50 TMK-T2029. xxxx.7-T00
	pasek	70 x 125 mm	-	P40-60 P80-600	50 100	6783.9190	TMP-T2050. xxxx.6-T50 TMP-T2050. xxxx.7-T00
	pasek	70 x 400 mm (perf. 2 x 200)	multi otw.	P40-400	50	9347.4354	TMP-9347.4354. xxxx-T50
	pasek	70 x 420 mm	14 otw.	P40-60 P80-240	50 100	9947.1524	TMP-T2043. xxxx.6-T50 TMP-T2043. xxxx.7-T00
	pasek	115 x 230 mm	18 otw.	P40-60 P80-400	50 100	5348.6389	TMP-T2042. xxxx.6-T50 TMP-T2042. xxxx.7-T00

1950 siaspeed siasoft (na gąbce)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	pasek	115 x 140 mm	-	P150-600	50	4564.0566	TMG-T2151. xxxx.6-T50
	rolka perforowana	115 mm x 25 m (perf. co 125 mm)	-	P150-600	1	2237.4334	TMG-T2150. xxxxx.1-T01
	rolka perforowana - folia	115 mm x 25 m (perf. co 125 mm)	-	P800-1500	1	4564.0566	TMG-9947.7255. xxxx-T50

1958 siapro siafast (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	150 mm	57 otw.	100	100	1736.2582	TMK-1736.2582. xxxx-T00
	krążek	150 mm	81 otw.	200, 300, 400	100	8633.7741	TMK-8633.7741. xxxx-T00
	krążek	150 mm	15 otw.	800	50	7714.6626	TMK-7714.6626. xxxx-T50
	krążek	150 mm	-	1000	2	5404.1437	TMK-5404.1437. xxxx-T02
	pasek	70 x 400 mm (perf. 2 x 200)	multi otw.	100, 200, 300	50	9515.8032	TMP-9515.8032. xxxx-T50

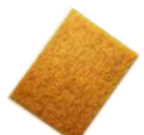
1919 siawood siafast (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	115 mm	-	P40-180	50	5903.5767	TMK-T6077. xxxx.6-T50
	krążek	125 mm	-	P40-180	50	6123.2545	TMK-T6078. xxxx.6-T50
	krążek	150 mm	-	P40-180	50	6650.8269	TMK-T6081. xxxx.6-T50
	krążek	150 mm	6+1 otw.	P40-180	50	7756.0796	TMK-T6071. xxxx.6-T50
	krążek	203 mm	8 otw.	P40-60 P80-180	50 100	5652.9069	TMK-T6068. xxxx.6-T50 TMK-T6068. xxxx.7-T00

7940 siaair velvet (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	80 mm	-	1000, 2000, 3000, 4000	10	3647.2462	TMK-T3306. xxxx.3-T10
	krążek	150 mm	-	240-4000	10	5163.3687	TMK-T3307. xxxx.3-T10

7240 siacarat (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	80 mm	-	500, 1000, 2000, 3000	4	8451.8686	TMK-T5095. xxxx.8-T04
	krążek	150 mm	-	500, 1000, 2000, 3000	2	9967.9911	TMK-T5096. xxxx.8-T02

7900 sianet siafast (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	125 mm	-	80-400, 500, 600	50	5869.5710	TMK-5869.5710. xxxx-T50
	krążek	150 mm	-	80-400, 500, 600	50	6397.0967	TMK-6397.0967. xxxx-T50
	pasek	70 x 125 mm	-	80-400, 500, 600	50	5869.7195	TMP-5869.7195. xxxx-T50
	pasek	70 x 198 mm	-	80-400, 500, 600	50	7443.0965	TMP-7443.0965. xxxx-T50
	pasek	70 x 420 mm	-	80-400, 500, 600	50	2274.3160	TMP-2274.3160. xxxx-T50
	pasek	115 x 228 mm	-	80-400, 500, 600	50	9519.0126	TMP-9519.0126. xxxx-T50

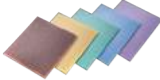
7241 siacarbon (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	150 mm	-	80, 120, 180, 240, 320, 500	10	9980.9463	TMK-9980.9463. xxxx-T10

6120 sifleece speed							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	pasek	152 x 229 mm	-	VF (320)	10	4132.9840.6921	TMN-N7058.6921. 3-T10
	pasek	152 x 229 mm	-	UF (600)	10	4132.9840.8715	TMN-N7058.8715. 3-T10
	pasek	152 x 229 mm	-	MF (1000)	20	4132.9840.9913	TMN-N7058.9913. 3-T10

6120 sifleece							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	rolka	115 mm x 10 m	-	F (180)	1	3144.5052.5911	TMN-N7900.0180. 1-T01
	rolka	115 mm x 10 m	-	VF (320)	1	3144.5052.6932	TMN-N7900.0320. 1-T01
	rolka	115 mm x 10 m	-	UF S (800)	1	3144.5052.8712	TMN-N7900.0800. 1-T01

6120 sifleece speed (na rzep)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	150 mm	-	VF (320)	10	7866.2539.6921	TMN-N8996.6921. 3-T10
	krążek	150 mm	-	UF (600)	10	7866.2539.8715	TMN-N8996.8715. 3-T10
	krążek	150 mm	-	MF (1000)	10	7866.2539.9913	TMN-N8996.9913. 3-T10

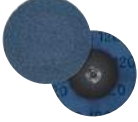
6711 siafleece flex							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	pasek	150 mm	-	VF (320)	25	0948.3321.6921	TMN-0948.3321.6921-T25
	pasek	150 mm	-	UF (600)	25	0948.3321.8711	TMN-0948.3321.8711-T25

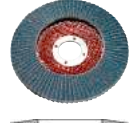
7970 siasponge soft (gąbka)							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	pasek	115 x 140 x 5 mm	-	Medium (280) Fine (500) Superfine (800) Ultrafine (1000) Microfine (1500)	20	0070.1131 0070.1132 0070.1134 0070.1135 0070.1136	TMG-0070.1131.01-T20 TMG-0070.1132.01-T20 TMG-0070.1134.01-T20 TMG-0070.1135.01-T20 TMG-0070.1136.01-T20

6250 siamet scm							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek siafix	50 mm	-	Corse (60) Medium (100) Veryfine (150)	50	4676.1834.2921 4676.1834.4921 4676.1834.6921	TMN-T3875.0060.6-T50 TMN-T3875.0100.6-T50 TMN-T3875.0150.6-T50
	krążek siafix	75 mm	-	Corse (60) Medium (100) Veryfine (150)	50	6452.8050.2922 6452.8050.4922 6452.8050.6922	TMN-T3876.0060.6-T50 TMN-T3876.0100.6-T50 TMN-T3876.0150.6-T50
	krążek	115 mm	-	Corse (60) Medium (100) Veryfine (150)	20	6507.7249.2922 6507.7249.4922 6507.7249.6922	TMN-4676.1834.2921-T20 TMN-4676.1834.4921-T20 TMN-4676.1834.6921-T20

6300 siastrip							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	100 mm	-	ExtraCorse (40)	2	4450.4531.1721	TMN-N3824.0040.8-T02
	krążek	150 mm	-	ExtraCorse (40)	2	5527.2200.1721	TMN-N3825.0040.8-T02

6300 siastrip - powerstrip							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	ściernica talerzowa	115 mm	otw. 22 mm	ExtraCorse (40)	1	1733.1719.1721	TMN-N2065.0040.1-T01

2820 siamet							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek siafix	50 mm	-	P36-180	50	4917.8786	TMX-T3871. xxxx.6-T50
	krążek siafix	75 mm	-	P36-180	50	5445.4510	TMX-T3872. xxxx.6-T50
	taśma	10 x 330 mm	-	P50, 80, 120	50	6773.2633	TMX-T5911. xxxx.6-T50
	taśma	12 x 330 mm	-	P40, 60, 80, 120	50	0632.6338	TMX-T5324. xxxx.6-T50

2824 siamet siaflap – ściernice listkowe talerzowe							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	wypukła wł. szklane Eco	115 mm	-	40 60 80	10	0020.4901 0020.5456 0020.5771	TMX-0020.4901.01-T10 TMX-0020.5456.01-T10 TMX-0020.5771.01-T10
	wypukła wł. szklane Eco	125 mm	-	40 60 80	10	0020.4900 0020.5457 0020.5772	TMX-0020.4900.01-T10 TMX-0020.5457.01-T10 TMX-0020.5772.01-T10
	płaska tw. sztuczne Standard	115 mm	-	40 60 80	10	0020.4361 0020.4363 0020.4364	TMX-0020.4361.01-T10 TMX-0020.4363.01-T10 TMX-0020.4364.01-T10
	płaska tw. sztuczne Standard	125 mm	-	40 60 80	10	0020.4387 0020.4389 0020.4390	TMX-0020.4387.01-T10 TMX-0020.4389.01-T10 TMX-0020.4390.01-T10
	wypukła wł. szklane Standard	115 mm	-	40 60 80	10	0020.2651 0020.2653 0020.2655	TMX-0020.2651.01-T10 TMX-0020.2653.01-T10 TMX-0020.2655.01-T10
	wypukła wł. szklane Standard	125 mm	-	40 60 80	10	0020.2657 0020.3022 0020.3023	TMX-0020.2657.01-T10 TMX-0020.2659.01-T10 TMX-0020.2661.01-T10

4961 sialoX							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	krążek	115 mm	-	P16,24, 36-120	25 50	0222.1827 0222.1827	TMX-0222.1827.xxxx-T25 TMX-0222.1827.xxxx-T50
	krążek	125 mm	-	P16,24, 36-120	25 50	0441.8605 0441.8605	TMX-0441.8605.xxxx-T25 TMX-0441.8605.xxxx-T50

8010 siacut – tarcze tnące i ściérne – stal/inox							
Produkt	Forma	Wymiary	Układ otworów	Dostępne ziarna	Opakowanie [szt.]	Oznaczenie na opakowaniu	Indeks CSV
	Tarcza tnąca stal/inox	75 mm x 1 mm	-	-	10	0020.8716	TMX-0020.8716.01-T05
	Tarcza tnąca stal/inox	115 mm x 1 mm	-	-	10	0020.4697	TMX-0020.4697.01-T25
	Tarcza tnąca stal/inox	125 mm x 1 mm	-	-	10	0020.8724	TMX-0020.8724.01-T25
	Tarcza tnąca stal/inox	125 mm x 1,6 mm	-	-	10	0020.8725	TMX-0020.8725.01-T25
	Tarcza tnąca stal/inox	115 mm x 6 mm	-	-	10	0020.4706	TMX-0020.4706.01-T10
	Tarcza tnąca stal/inox	125 mm x 6 mm	-	-	10	0020.4707	TMX-0020.4707.01-T10

Niektóre produkty i ziarna dostępne są tylko na zamówienie, z większymi minimalnymi ilościami niż podane opakowanie.
Na zamówienie dostępne także inne formy, wymiary i układy otworów.

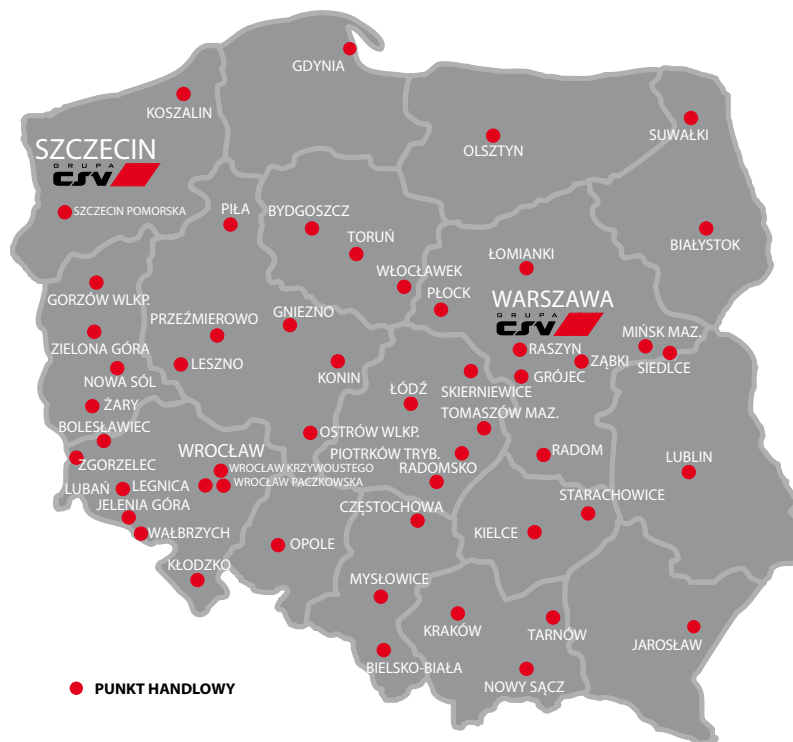
JESTEŚMY BLISKO KLIENTÓW

multimieszalnia
LAKIERY • FARBY • TECHNOLOGIE

PONAD
50
SPECJALISTYCZNYCH
SKLEPÓW W POLSCE

Jedyna w Polsce detaliczna
sieć sprzedaży profesjonalnych
materiałów lakierniczych.

ZNAJDŹ SWÓJ NAJBLIŻSZY
SKLEP NA STRONIE CSV.PL



Grupa CSV Sp. z o.o.
ul. Pomorska 58-60
70-812 Szczecin
tel.: +48 91 43 21 900
fax: +48 91 46 01 459
info@csv.pl

www.csv.pl

**Wyłączny dystrybutor
systemów szlifowania
firmy sia Abrasives dla
branży motoryzacyjnej
w Polsce.**