

MIRKA

Mirkas Holzschliff-Lösungen



Über Mirka

MIRKA IST der größte Hersteller von flexiblen Schleifmitteln in Skandinavien und einer der größten Schleifmittelhersteller weltweit. Dank seines umfangreichen Forschungsprogramms bietet Mirka dem Kunden innovative Lösungen, wie das nahezu staubfreie Arbeiten mit Netzschleifmitteln. Mirka hat sich als Entwickler und Hersteller kompletter Schleifsysteme etabliert. Das Portfolio umfasst sowohl hoch moderne Produkte für spezialisierte Anwendungen im Profund Handwerkerbereich als auch Produkte für anspruchsvollste Aufgaben. Mirkas Geschäftsbereich „Power Tools“ entwickelt und produziert professionelle Schleif- und Poliermaschinen, die dem Anwender besondere

Vorteile bieten. Die innovativen Maschinen harmonieren mit den qualitativ hochwertigen Schleifmitteln und Zubehör von Mirka. Der Kunden erhält auf diese Weise immer eine komplette Lösung angepasst an seine individuellen Bedürfnisse. Mirka ist das erste Unternehmen der Branche, das die bedeutendsten Qualitätszertifizierungen vorweisen kann:

- nach ISO 9001-2008 für gleichbleibend hohe Qualität
- nach ISO 14001 für herausragendes Umweltmanagement
- nach OHSAS 18001 für Arbeitsschutz

Erfahren Sie mehr unter www.mirka.de



Unsere Verantwortung

Die nachhaltige Nutzung von Ressourcen und der verantwortliche Umgang mit der Umwelt ist für Mirka ein wichtiges Anliegen. Auch unsere Kunden besitzen ein immer größer werdendes Interesse an Nachhaltigkeit. Deshalb steht für unsere Produktentwicklung die Entwicklung von nachhaltigen Produkten und Systemen im Vordergrund.

Es ist zu jeder Zeit unser Anspruch die besten Maschinen, Schleifmittel und Systeme für die Oberflächenbearbeitung an unsere Kunden zu liefern und dabei keine finanziellen oder materiellen Ressourcen zu vergeuden – egal

ob es sich dabei um unsere eigenen oder die unserer Kunden handelt. Und genauso sind wir der Ansicht, dass auch die Ressourcen der Erde erhalten bleiben müssen.

Wir suchen kontinuierlich nach Möglichkeiten, die von uns verursachten Umweltbeeinflussungen zu verringern – dies ist auch in den Werten unseres Unternehmens verankert. Wir haben hart daran gearbeitet, Energie und Rohstoffe einzusparen, Müll zu verringern, das Recycling voranzutreiben und die Verwendung langlebiger Chemikalien zu reduzieren. Wir entwickeln gesündere, sicherere und effizientere Produkte und

Verfahren, damit unsere Kunden und Mitarbeiter davon profitieren.





INHALT

NETZSCHLEIFMITTEL	4	HOLZSCHLIFF-PRODUKTE	18
HOLZSCHLIFF-LÖSUNGEN	5	RATGEBER ZUM EFFEKTIVEN SCHLEIFEN VON HOLZ	35
MÖBEL		EFFEKTIVES SCHLEIFEN VON HOLZ	36
Kalibrieren / Grobschliff	6	SCHLEIFMITTELAUFBAU	37
Schleifen von Vollholz	7	BANDSCHLEIFEN	47
Zwischenschliff	8	PROBLEMBEHANDLUNG	51
Deckschicht / Hochglanzoberflächen	9	LAGERUNG DER BREITBÄNDER	53
Polieren	10		
Profilschliffe	11	MIRKA BAND SORTIMENT	54
HOLZBÖDEN			
Neuproduktion	12		
Renovierung von Böden	13		
MINERALWERKSTOFFBEARBEITUNG			
Schleif- und Veredelungsprozess	15		
Mineralwerkstoffbearbeitung	16		

SYMBOLE





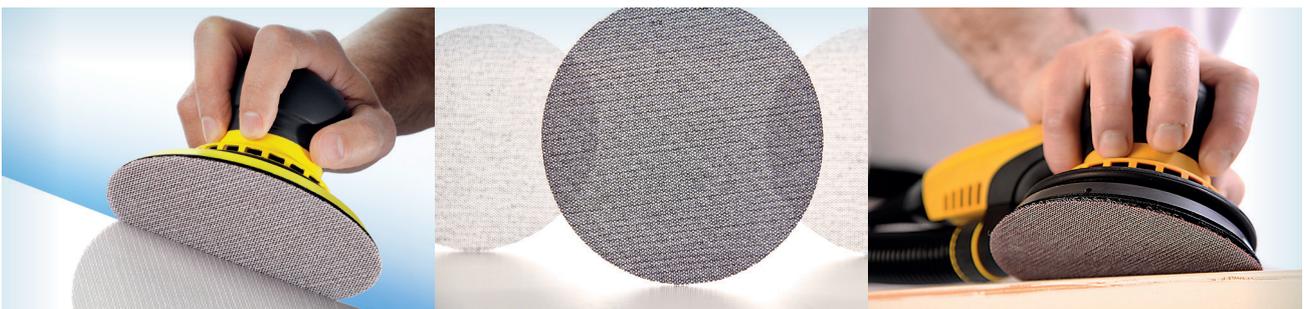
NETZSCHLEIFMITTEL

MIRKA'S INNOVATIVES Netzschleifmittelkonzept ist einmalig. Die Konstruktion besteht aus einem dichten Netz aus Polyamidfasern mit denen die Schleifkörner verbunden sind. Dank der offenen Netzstruktur des Gewebes ist kein Staubpartikel mehr als 0,5 mm von einer Staubabsaugöffnung entfernt. Das Ergebnis ist eine phänomenale Staubabsaugung über die gesamte Fläche des Schleifmittels und ein nahezu staubfreies Schleifen.

Tests haben gezeigt, dass Netzschleifmittel im Vergleich zur konventionellen Trockenschleiftechnologie mit Absaugung nur einen Bruchteil des Staubs generieren. Die Mirka-Netzschleifmittel sind beim Entfernen von potentiell gefährlichem Schleifstaub so effizient, dass sie die Staubkontamination am Arbeitsplatz minimieren und eine wesentlich gesündere Arbeitsumgebung schaffen.

Der Prozess, diese revolutionäre Technologie auf den Markt zu bringen, dauerte fünf Jahre, und es dauerte fast nochmals genauso lange, bis sie sich auf dem Markt durchgesetzt hatte. Mirka Netzschleifmittel haben viele Produktinnovationspreise gewonnen und sich weltweit zu einem Verkaufsschlager entwickelt.

Außerdem hat Mirka ein Netzschleifmittel produziert, das für die Bearbeitung korrosionsanfälliger Oberflächen geeignet ist. Materialien auf Aluminiumbasis und die Anforderungen von AOEMs im Hinblick auf das Schleifen korrosionsanfälliger Materialien nehmen zu. Bei der Produktion von Abranet NC und anderen Schleifmitteln der korrosionshemmenden Produktserie wurden spezielle Rohstoffe mit einem möglichst geringen Gehalt an Schwermetallen eingesetzt.



HOLZSCHLIFF- LÖSUNGEN



MÖBEL KALIBRIEREN / GROBSCHLIFF

Schleifen von grobem und unebenem Holz. Entfernen von Hobelspuren und anderen Mängeln.



BANDSCHLEIFEN

» Kalibrieren und Grobschliff erfordern einen robusten PES-Gewebe- oder T-Papierträger, um dem Verschleiß zu widerstehen.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P40 – P80

HARTHOLZ



» Hiolit XO



» Ultimax®

WEICHHOLZ



» Hiolit XO



» Avomax® Antistatic

MDF



» Hiolit XO



» Sica Coarse

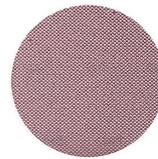


SCHLEIFSCHEIBEN

» Abranet Ace HD bietet ein stabiles PA-Netz in Kombination mit keramischen Körnern und ist somit hervorragend für den Grobschliff geeignet.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

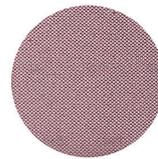
P36 – P80



» Abranet® Ace HD



» Ultimax®



» Abranet® Ace HD



» Coarse Cut



» Abranet® Ace HD



» Ultimax®

MÖBEL SCHLEIFEN VON VOLLHOLZ

Schleifen von Vollholz vor dem Auftragen des Primers oder Füllers.



BANDSCHLEIFEN

» Beim Schleifen von Vollholz spielt die Wahl des richtigen Produkts für die Lebensdauer und das gewünschte Oberflächenfinish eine entscheidende Rolle. Die Selective Coating® Technologie von Ultimax verleiht dem Schleifband eine besonders lange Lebensdauer.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P80 – P180

HARTHOLZ



» Hiolit XO



» Ultimax®

WEICHHOLZ



» Hiolit XO



» Avomax® Antistatic

MDF



» Hiolit XO



» Sica Closed



SCHLEIFSCHEIBEN

» Mit Mirka Netzschleifmitteln ist ein praktisch staubfreies Schleifen möglich. Die keramischen Körner von Abranet Ace und Novastar und Iridium ermöglichen vor allem bei härteren Holzarten einen hohen Abtrag.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P80 – P180



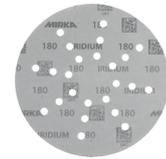
» Abranet® Ace



» Novastar™



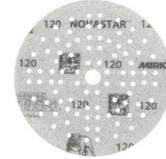
» Abranet® Ace



» Iridium



» Abranet® Ace



» Novastar™

MÖBEL ZWISCHENSCHLIFF

Feinschliff / Glätten von des Primers oder Füllers vor dem Auftragen der Deckschicht.



BANDSCHLEIFEN

» Ein Produkt mit Stearatbeschichtung minimiert das Risiko, dass sich das Schleifmittel zusetzt und verlängert dessen Lebensdauer.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P240 – P600

HARTER PRIMER / FÜLLER



» Gold Max



» Sica Fine Stearate

WEICHER PRIMER / FÜLLER



» Gold Max



SCHLEIFSCHEIBEN

» Der Einsatz von Mirka Netzschleifmitteln reduziert das Risiko von Staubkontamination im Prozess und verlängert die Lebensdauer des Produkts.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P240 – P600



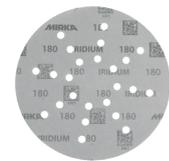
» Abranet® Ace



» Novastar™



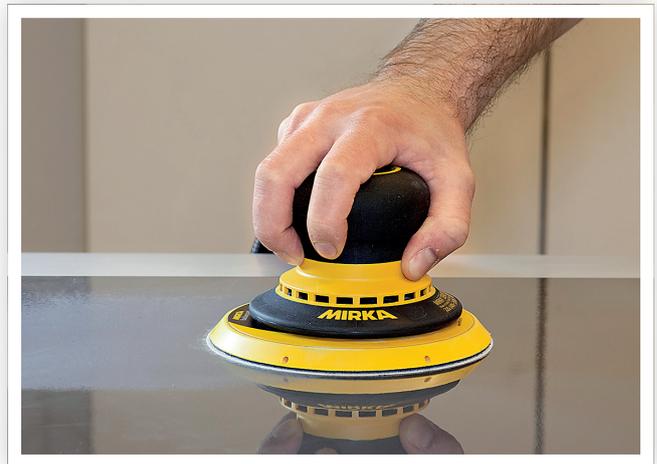
» Abranet®



» Iridium

MÖBEL DECKSCHICHT / HOCHGLANZOBERFLÄCHEN

Feinschliff und das Entfernen von Mängeln in Hochglanzdecklacken vor dem Polieren.



BANDSCHLEIFEN

Ein Folienband sorgt für ein gleichmäßiges, glattes Finish, was vor dem Polieren besonders wichtig ist.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P800 – P1500

HARTE FARBEN / LACKE



» Sica Fine Stearate



» MI231A

MITTELHARTE FARBEN / LACKE



» MI231A

SCHLEIFSCHEIBEN

Ein Folienschleifmittel gleicht die Oberfläche aus und liefert ein gleichmäßiges Finish. Durch den Einsatz der feinen, weichen Abralon Soft Scheibe im letzten Schleifdurchgang verkürzt sich die Bearbeitungszeit.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P800 – P3000



» Polarstar®



» Abralon®



» Microstar®



» Abralon®

MÖBEL POLIEREN

Polieren von Hochglanzoberflächen.



MASCHINELLES POLIEREN

Das Mirka Poliersystem ist äußerst effektiv und benutzerfreundlich. Die richtige Kombination aus Politur und Pad stellt einen effektiven Prozess und einen ausgezeichneten Glanz sicher.

POLITUR-EMPFEHLUNGEN

HARTE FARBEN / LACKE

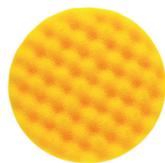
SCHRITT 1 – POLIEREN



» Polarshine® 35 Grobe Politur
+ Lammfellpad PRO



SCHRITT 2 – HOCHGLANZ-FINISH

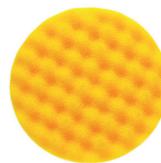


» Polarshine® 10 One-Step Politur
+ gelbes Schaumstoffpad PRO gewafflet

MITTELHARTE FARBEN / LACKE



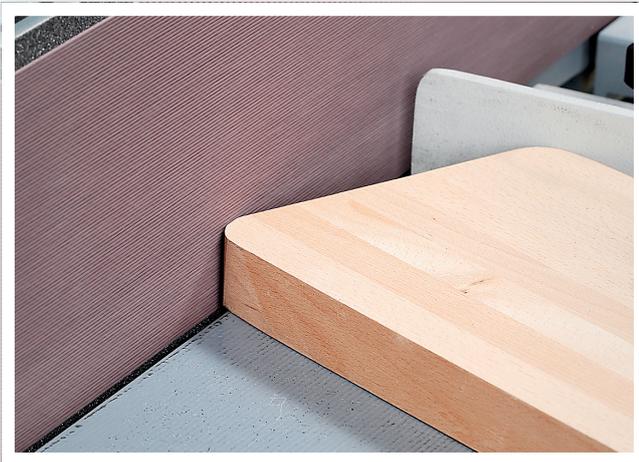
» Polarshine® 10 One-Step Politur
+ Lammfellpad PRO



» Polarshine® 10 One-Step Politur
+ gelbes Schaumstoffpad PRO gewafflet

MÖBEL PROFILSCHLIFFE

Schleifen von Profilen und schwer erreichbaren Stellen.



INDUSTRIELLES SCHLEIFEN

» Zum Schleifen flacher Profile wird ein starres Gewebeprodukt vom Typ PES oder X empfohlen, während für strukturierte Oberflächen ein weiches J-Gewebeprodukt besser geeignet ist. Das Netzschleifmittel Abranet Max erhöht die Lebensdauer des Bandes aufgrund des kühlen Schliffs und der langen Lebensdauer.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

STEIF



» Abranet® Max



» Hiolit XO

FLEXIBEL



» Hiolit JF

HAND- / MASCHINENSCHLIFF

» Mirka DEOS Schleifmaschinen in Kombination mit Netzschleifmitteln oder Iridium Multihole ermöglichen ein effizientes und staubfreies Schleifen. Ein nicht gewebtes Produkt ist perfekt für den Zwischenschliff geeignet.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

MASCHINELLES SCHLEIFEN



» Abranet® Ace



» Iridium

MANUELLES SCHLEIFEN



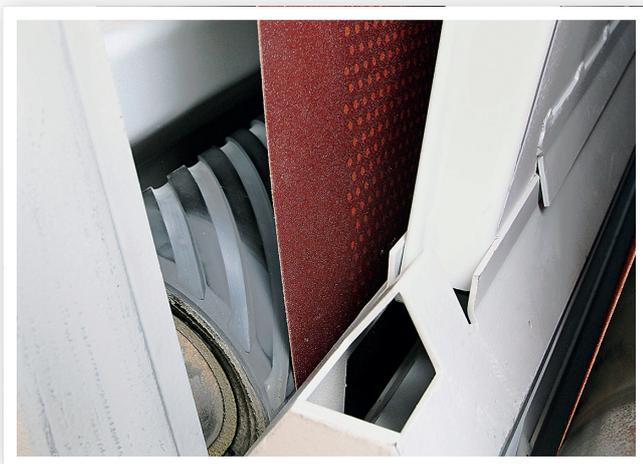
» Goldflex Soft



» Mirlon Total® VF

HOLZBÖDEN NEUPRODUKTION

Industrieller Bandschleifprozess für neu produzierte Parkettböden.



OBERSEITE VOR DER BESCHICHTUNG

» Ein Produkt mit Selective Coating verlängert die Lebensdauer durch geringeres Zusetzen und hinterlässt im Vergleich zu einem konventionellen Produkt weniger Brandflecken.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P80 – P180



» Ultimax®



» Jepuflex® Antistatic

ZWISCHENSCHLIFF

» Ein Produkt mit Stearatbeschichtung minimiert das Zusetzen und verlängert die Lebensdauer des Schleifbands. Stillstände in der Produktion werden vermieden.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P240 – P320



» Gold Max



» Sica Fine Stearate

HOLZBÖDEN

AUFARBEITEN / INSTANDSETZEN

Schleifprozess zum Aufarbeiten von Holzböden.



ENTFERNEN VON FARBE / ÖL

BANDSCHLEIFEN

» Grobschliff erfordert ein robustes PES-Gewebe, um dem Verschleiß zu widerstehen.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P36 – P80



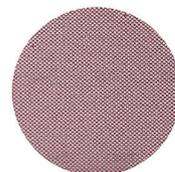
» Hiolit XO

SCHLEIFSCHEIBEN

» Ein Schleifmittel auf Netzträger hat eine längere Lebensdauer, da es sich weniger schnell zusetzt und hinterlässt im Vergleich zu einem konventionellen Produkt weniger Brandflecken. Abranet Ace HD mit Netzträger ist zum Entfernen alter Farbschichten oder von Öl besonders effizient und bietet eine hohe Verschleißfestigkeit.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P40 – P80



» Abranet® Ace HD

HOLZBÖDEN

AUFARBEITEN
VON BÖDEN

Schleifprozesse zum Aufarbeiten von Holzböden.



SCHLEIFEN VOR DER BESCHICHTUNG

» Die Selective Coating Technologie von Ultimax stellt einen guten Abtrag und eine lange Lebensdauer der Schleifscheibe sicher.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P80 – P180



» Ultimax®



» Jepuflex® Antistatic

ZWISCHENSCHLIFF

» Schleifmittel auf Netzträger stellen eine lange Lebensdauer der Scheiben sicher. Abranet Ace bietet beim Schleifen zwischen Farbschichten eine lange Lebensdauer.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P180 – P320



» Abranet® Ace

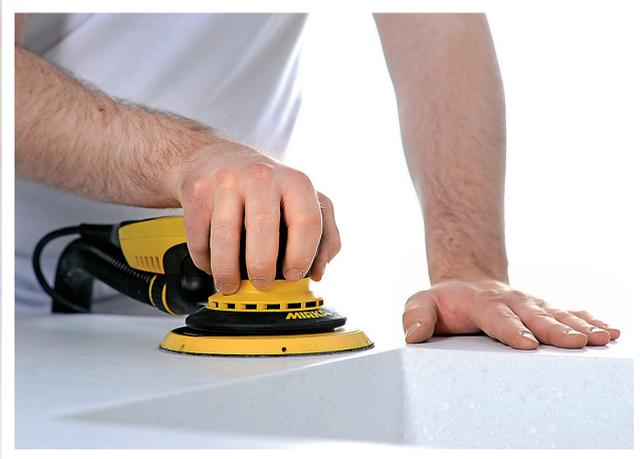


» Ultimax®

MINERALWERKSTOFF- BEARBEITUNG

SCHLEIF- UND VEREDELUNGSPROZESS

Schleif- und Veredelungsprozess von Mineralwerkstoffen.



GROSSE FLÄCHEN

SCHLEIFEN GROSSER FLÄCHEN

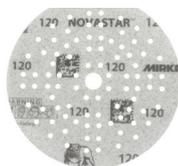
» Die keramischen Körner von Abranet Ace und Novastar sorgen für eine lange Lebensdauer und einen hervorragenden Abtrag. Abralon sorgt im letzten Schritt für ein glattes Finish.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P80 – P4000



» Abranet® Ace



» Novastar™



» Abralon®



KLEINE FLÄCHEN

SCHLEIFEN VON SCHWER ERREICHBAREN FLÄCHEN

» Der akkubetriebene Blütenschleifer AROS-B ist, zusammen mit Ø 34 mm Scheiben, gut dafür geeignet, um bei schwer erreichbaren Flächen ein glattes Finish zu erhalten. Ultimax eignet sich Abtragen von Kleberrückständen auf Verbindungen oder zum Beseitigen von Fehlstellen nach dem Gussvorgang.

SCHLEIFMITTELEMPFEHLUNGEN

P40 – P4000



» Abranet®



» Ultimax®



» Abralon®

MINERALWERKSTOFFBEARBEITUNG

MATTES FINISH



Verwenden Sie folgende Abranet Ace Körnungen. Endbearbeitung mit Abralon (feucht).



SATINIERTES FINISH



Verwenden Sie folgende Abranet Ace Körnungen. Endbearbeitung mit Abralon (feucht).



GLÄNZENDES FINISH



Verwenden Sie folgende Abranet Ace Körnungen. Endbearbeitung mit Abralon (feucht).



HOCHGLANZ-FINISH



Verwenden Sie folgende Abranet Ace Körnungen. Fahren Sie mit Abralon (feucht) fort und schließen Sie mit der Politur Polarshine 10 und dem gelben Lammfellpad ab.



FÜR NOVASTAR

MATTES FINISH

Verwenden Sie folgende Novastar Körnungen. Endbearbeitung mit Mirlon VF.



SATINIERTES FINISH

Verwenden Sie folgende Novastar Körnungen. Endbearbeitung mit Mirlon VF und Mirlon Total XF, mit Softauflage.



GLÄNZENDES FINISH

Verwenden Sie folgende Novastar Körnungen. Endbearbeitung mit Abralon (feucht) und Softauflage.



HOCHGLANZ-FINISH

Verwenden Sie folgende Novastar Körnungen. Fahren Sie mit Abralon (feucht) und Softauflage fort und schließen Sie mit der Politur Polarshine 10 und dem Lammfellpad ab.



HOLZSCHLIFF- **PRODUKTE**

ABRANET®

Abranet ist ein vielseitig einsetzbares, staubfreies Netzschleifmittel, das eigens zum Schleifen von Spachtelmasse, Primern, Lacken, Kompositstoffen und zahlreichen anderen Werkstoffen in industriellen Anwendungen entwickelt wurde. Abranet bietet hohe Leistung und eine längere Lebensdauer als konventionelle Schleifmittel und ist somit eine wirtschaftliche Lösung. Es wurde für den maschinellen und manuellen Trockenschliff entwickelt. Seine einzigartigen, staubfreien Schleifeigenschaften sorgen für eine saubere Arbeitsumgebung und für ein besseres Oberflächenfinish.

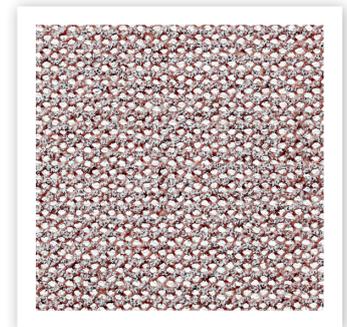


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Geschlossen	
Farbe	Bräunlich	
Körnung	P80 - P180, P240, P320 - P1000	
Trägermaterial	PA-Netz	
Erhältlich als		

ABRANET® ACE

Abranet Ace wurde für schwierigere und anspruchsvollere Schleifeinsätze entwickelt. Aufgrund seiner optimierten Netzkonstruktion und der keramischen Schleifkörner ermöglicht Abranet Ace einen hervorragenden Schliff und enorme Leistung bei der Bearbeitung von Hartholz (wie Buche und Eiche). Es ermöglicht ein schnelles Schleifen auf unterschiedlichen Materialien mit harter Oberfläche sowie zum Reinigen unterschiedlicher Industrierollen. Abranet Ace ist zudem hervorragend zum Schleifen von Primern geeignet und bietet eine optimale Leistung und Lebensdauer.

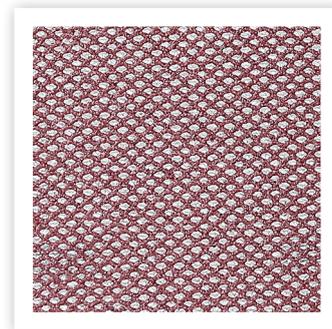


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN
Kornart	Keramik (P80 - P240) / Keramikbeschichtung (P320 - P1000)	
Streuung	Geschlossen	
Farbe	Helles Kastanienbraun	
Körnung	P80 - P240, P320 - P1000	
Trägermaterial	PA-Netz / PES-Netz	
Erhältlich als		

ABRANET® ACE HD

Abranet Ace HD ist widerstandsfähig und dank der keramischen Schleifkörner besonders leistungsstark. Die robuste Netzstruktur ist äußerst verschleißfest, und die keramischen Schleifkörner bieten eine hervorragende Abtragleistung auf unterschiedlichen Oberflächen. Der verbesserte Gewebeträger verlängert die Lebensdauer des Schleifmittels und beschleunigt den eigentlichen Schleifprozess. Die offene Netzkonstruktion ermöglicht in Kombination mit einem Industriesauger ein staubfreies Schleifen.

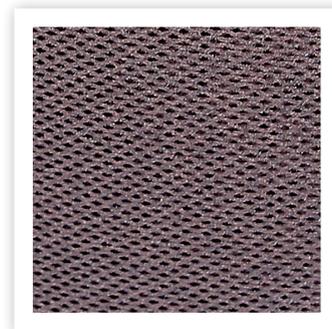


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Keramik	
Streuung	Geschlossen	
Farbe	Braun	
Körnung	P40, P60, P80	
Trägermaterial	PA-Netz	
Erhältlich als	 	

ABRANET® MAX

Abranet Max ist ein vielseitig einsetzbares Produkt für unterschiedlichste Schleifarbeiten und wurde eigens für Holzoberflächen und die Holzverarbeitende Industrie entwickelt. Dank seiner Netzstruktur setzt sich das Band beim Bearbeiten von harzhaltigen Hölzern und weichen Materialien weniger schnell zu. Außerdem bleiben die geschliffenen Oberflächen kühler und Brandflecken auf der Oberfläche werden vermieden. Die harten Aluminiumoxidkörner und die symmetrische Netzstruktur sorgen für eine hohe Schleif- und Abtragsleistung, sogar bei Harthölzern und harten Materialien. Beim Schleifen mit Abranet Max ist wenig Druck erforderlich. Das gleichmäßigere Oberflächenfinish reduziert Qualitätsunterschiede in der Verarbeitung auf ein Minimum. Das Produkt bietet im Vergleich zu herkömmlichen Schleifbändern eine extrem lange Lebensdauer, was die Anzahl der für die Bearbeitung erforderlichen Bänder reduziert. Da die Bänder seltener gewechselt werden müssen, werden Zeit und Kosten gespart. Das Produkt ist hervorragend für Schleifanwendungen geeignet, bei denen Wasser als Kühlmittel verwendet wird.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Geschlossen	
Farbe	Braun	
Körnung	P80 - P240	
Trägermaterial	PA-Netz	
Erhältlich als	 	

MI231A

Diese Mikro-Veredelungsfolie ist für die Mattierung und Lackierung von Ober- und Klarlackanwendungen konzipiert. MI231A wird auf höchstem Niveau mit den technisch modernsten Materialien und Verfahren hergestellt, die in der Lage sind, ein gleichbleibend hochwertiges Folienprodukt herzustellen. MI231A verfügt über eine halboffene Kornverteilung, die der Oberflächenbelastung standhält und während des Gebrauchs konstant feine Kratzmuster an der Oberfläche erzeugt.



TECHNISCHE DATEN	
Bindemittel	Geringe VOC Anteile
Kornart	Aluminiumoxid
Streuung	Halboffen
Farbe	Weiß
Körnung	P360-P2500
Trägermaterial	Polyester-Film
Erhältlich als	

MEHR
INFORMATIONEN



MICROSTAR®

Ein vielseitig einsetzbares Schleifmittel auf Folienträger zum Mattieren und zur Korrektur von Deck- und Klarlackanstrichen. Microstar hat eine spezielle Stearatschicht und einen weichen Folienträger. Das Produkt ermöglicht ein qualitativ hochwertiges Finish und hält länger, da es sich im Gegensatz zu herkömmlichen Produkten langsamer zusetzt. Microstar hinterlässt ein sehr feines Schlibbild, das sich einfach wegpolieren lässt. Für ein perfektes Ergebnis wird empfohlen, Microstar mit einer Ø 5 mm Softauflage zu verwenden. Microstar ist nur für den Trockenschliff geeignet.



TECHNISCHE DATEN	
Bindemittel	Niedriger VOC Kunstharz System
Kornart	Aluminiumoxid
Streuung	Halboffen
Farbe	Farbe Weiß
Körnung	P800 - P2500
Trägermaterial	Polyester-Film
Erhältlich als	

MEHR
INFORMATIONEN



POLARSTAR®

Polarstar, das eigens für den effizienten Einsatz bei schwierigen, anspruchsvollen Oberflächenbehandlungen entwickelt wurde, produziert eine glatte, gleichmäßige Oberfläche und kombiniert dies mit einer hervorragenden Haltbarkeit dank einer ausgezeichneten Beständigkeit gegen Zusetzen. Das Trägermaterial aus Polyester-Film ergibt im Vergleich zu einem Papierträger eine flexiblere und wesentlich weichere Schleifmitteloberfläche. Für den Trockenschliff von härteren Hochglanzfarben und -lacken vor dem Polieren geeignet.

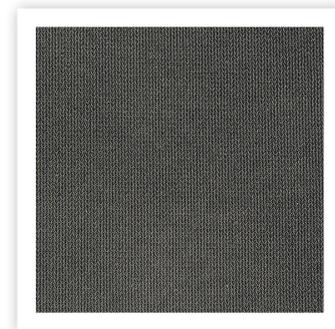


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid (P320 - P600) / Siliziumkarbid (P800 - P1500)	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Grün	
Körnung	P320 - P1500	
Trägermaterial	Polyester-Film	
Erhältlich als		

ABRALON®

Abralon ist ein einzigartiges, vielseitig einsetzbares Schleifmittel, das zum Bearbeiten weicher und profilierter Oberflächen entwickelt wurde. Seine patentierte, flexible Struktur ermöglicht ein glattes Schliffbild auf gewinkelten Flächen und reduziert gleichzeitig das Risiko von ungleichmäßigem Abtragen. Das flexible Gewebe lässt zudem Wasser und Luft ungehindert durch, wodurch es hervorragend für den Nass- und Trockenschliff mit der Maschine oder von Hand geeignet ist.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Spezialkunststoff	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Siliziumkarbid	
Streuung	Spezielle Abralon®-Methode	
Farbe	Grau	
Körnung	180, 360, 500, 600, 1000, 2000, 3000, 4000	
Trägermaterial	Gewebe auf Schaumstoff	
Erhältlich als	 	

MIRLON®

Dank seiner speziellen Struktur ist Mirlon ein flexibles, dreidimensionales Faserschleifmittel, das einfach auf Profilen eingesetzt werden kann und ein exzellentes Finish ermöglicht. Es ist hervorragend zum Mattieren von Oberflächen geeignet und sorgt für eine ausgezeichnete Grundlage für die nächste Lackschicht.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Harz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid (GP,VF) / Siliziumkarbid (UF,MF)	
Streuung	Dreidimensional	
Farbe	Grün (GP)/ Rot (VF) / Dunkelgrau (UF) / Rotbraun (MF)	
Körnung	320 (GP), 360 (VF), 1500 (UF), 2000 (MF)	
Trägermaterial	Nicht gewebt	
Erhältlich als	  	

MIRLON TOTAL®

Mirlon Total, das mithilfe von Mirkas Total Coating™ Technologie entwickelt wurde, ist aggressiver als Mirlon und produziert ein enges Schlibbild und schnelle Ergebnisse. Es ist für Nass- und Trockenschliff geeignet. Die offene Struktur und das verstärkte Gewebe ergeben ein robustes, haltbares Produkt.

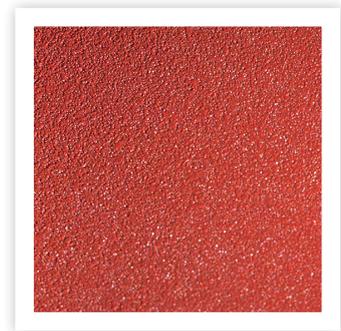


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Harz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid (VF) / Siliziumkarbid (UF,MF)	
Streuung	Total Coating™, dreidimensional	
Farbe	Rot (VF) / Grau (UF) / Beige (MF)	
Körnung	360 (VF), 1500 (UF), 2500 (MF)	
Trägermaterial	Nicht gewebt	
Erhältlich als	 	

AVOMAX® ANTISTATIC

Avomax Antistatic wurde als Allroundprodukt für unterschiedliche Holzschliffanwendungen entwickelt. Die offene Streuung macht das Produkt vor allem beim Schleifen von schnell zusetzenden Materialien effizient. Das Produkt ist hervorragend zum Schleifen weicher Materialien und harzhaltiger Holzarten, wie zum Beispiel Kiefer, geeignet und ergibt eine glatte Oberfläche. Das kräftige, antistatische Papier ermöglicht maßgenaue und zuverlässige Breitbänder. Vollkunstharzbindung und Aluminiumoxidkörner garantieren ein sehr haltbares Produkt.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Offen	
Farbe	Kastanienbraun	
Körnung	P40, P60 - P240, P320	
Trägermaterial	T-Papier / F-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

CARATFLEX

Caratflex ist ein Schleifmittel mit Stearatbeschichtung zum Trocken- und Zwischenschliff, das ein gleichmäßiges Schliffbild liefert und sich durch lange Lebensdauer und eine hervorragende Kornhaftung auszeichnet. Das Trägermaterial besteht aus einem flexiblen, mit Latex imprägnierten Papier, das hervorragend zum Profilschleifen geeignet ist.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz / Progressive Bond™	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Siliziumkarbid	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Grau	
Körnung	P80 - P320, P400	
Trägermaterial	B-Papier / A-Papier	
Erhältlich als		

COARSE CUT

Ein Träger aus spezialverstärktem F-Papier sowie Mirkas Progressive Bond™ Staubbindungstechnologie machen Coarse Cut zum idealen Schleifmittel für alle Arten von Grobschliff. Es zeichnet sich durch Flexibilität auf runden Oberflächen, ausgezeichnete Randstabilität und minimales Zusetzen aus.



TECHNISCHE DATEN	
Bindemittel	Vollkunstharz / Progressive Bond™
Kornart	Aluminiumoxid
Streuung	Halboffen
Farbe	Kastanienbraun
Körnung	P36 - P40, P60 - P150
Trägermaterial	Spezialverstärktes F-Papier
Erhältlich als	

MEHR
INFORMATIONEN

GOLD

Mirkas Universalschleifmittel ist hervorragend für schnelles Schleifen in einer Vielzahl von Anwendungen geeignet. Gold hat eine halboffene, spezielle Stearatbeschichtung, die Zusetzen und Verklumpen verhindert und so optimale Schleifergebnisse ermöglicht.



TECHNISCHE DATEN	
Bindemittel	Vollkunstharz
Kornart	Aluminiumoxid
Streuung	Halboffen
Farbe	Gold
Körnung	P80 - P800
Trägermaterial	D-Papier / C-Papier
Erhältlich als	

MEHR
INFORMATIONEN

GOLD MAX

Gold Max ist ein Schleifmittel mit Stearatbeschichtung für den Zwischen- und Feinschliff. Das antistatische E-Papier sorgt für hohe Haltbarkeit und Stabilität des Produkts. Das wärmebehandelte Aluminiumoxid ermöglicht hohe Abtragsraten auf harten Lacken. Die halboffene Spezialbeschichtung minimiert das Zusetzen und verlängert die Lebensdauer. Das Trägermaterial stellt eine gute Stabilität sicher und sorgt für eine glatte Oberfläche. Gold Max ist zum Schleifen von Farben und Lacken geeignet.

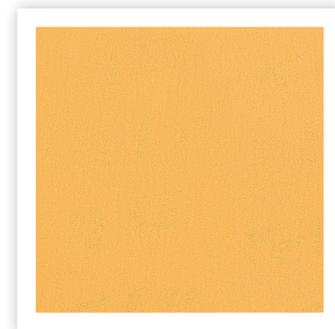


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Gehärtetes Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Gold	
Körnung	P240 - P800	
Trägermaterial	E-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

GOLD PROFLEX

Gold Proflex ist ein stearatbeschichtetes Schleifpapier für den Trockenschliff von Holz, Füllern, Farben und Lacken. Das Trägermaterial besteht aus flexiblem Papier mit Lateximprägnierung, welches die gewünschte Flexibilität und Anschließbarkeit für das Schleifen von Profilen als auch auf planen Oberflächen bietet. Die rutschfeste Beschichtung auf der Rückseite des Papiers sorgt für gute Haftung beim Schleifen. Gold Proflex hat eine Streuung aus Aluminiumoxid, die gutes Abtragen und ein hervorragendes Schliffbild sicherstellt.

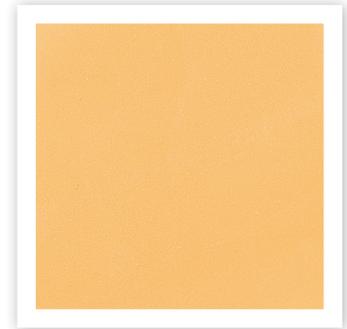


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Gold	
Körnung	P80 - P800	
Trägermaterial	C-Papier / B-Papier	
Erhältlich als		

GOLDFLEX SOFT

Goldflex-Soft ist ein Flex-Finishingpapier auf einer Schaumstoffunterlage. Durch diesen Aufbau ist es besonders für Profile und schwer erreichbare Stellen geeignet und findet daher häufig im Automobilbereich Anwendung.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Gold	
Körnung	P150–P320, P400–P1000	
Trägermaterial	A-Latex Papier PE-Schaum	
Erhältlich als	 	

JEPUFLEX® ANTISTATIC

Jepuflex Antistatic ist ein hochwertiges Schleifmittel mit einem breiten Einsatzbereich. Bei der Optimierung lag der Schwerpunkt beim Schleifen von Harthölzern wie Buche, Birke und Eiche. Das kräftige, antistatische Papier ermöglicht maßgenaue und zuverlässige Breitbänder. Vollkunstharzbindung und Aluminiumoxidkörner garantieren ein sehr haltbares Produkt. Das Siliziumkarbid in der größten Körnung gibt dem Produkt besondere Stärke. Diese Eigenschaften zusammen mit einer optimierten Streuung machen Jepuflex Antistatic zu einem echten Allroundprodukt, das auf Metall, Kunststoff und Lacken gleichermaßen gute Ergebnisse bringt.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Siliziumkarbid (P36) / Aluminiumoxid (P40 - P400)	
Streuung	Geschlossen	
Farbe	Kastanienbraun	
Körnung	P36 - P400	
Trägermaterial	T-Papier / F-Papier, antistatisch	
Erhältlich als	 	

Q.SILVER®

Durch seinen flexiblen und stabilen Papierträger mit Lateximprägnierung bietet Q.Silver eine optimale Aggressivität, die einen schnellen und einen effizienten Abtrag ermöglicht. Die hohe Wärmebeständigkeit macht dieses Vollkunstharzschleifmittel ideal für schwierige Aufgaben. Zum Schleifen von allen Holztypen und für den Zwischenschliff geeignet.

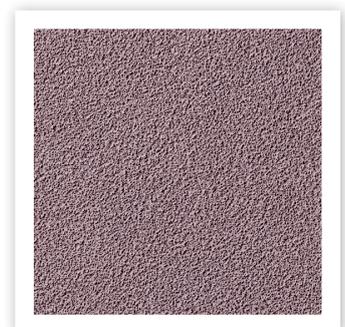


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid (P80 - P500) / Siliziumkarbid (600 - 1500)	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Bläulich	
Körnung	P80 - P320, P400 - P500, 600 - 1500	
Trägermaterial	D-Papier / C-Papier / B-Papier	
Erhältlich als		

Q.SILVER® ACE

Q.Silver Ace ist ein hochwertiges, vielseitig einsetzbares Schleifmittel auf Papierträger für gröbere Schleifarbeiten. Die keramischen Körner sind vor allem beim Schleifen härterer Flächen effizient. Eine starke Kunstharzbindung sorgt für eine feste Verbindung mit dem Trägermaterial.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Keramik (P80 - P320) / keramikbeschichtetes Aluminiumoxid (P400 - P800)	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Pflaume	
Körnung	P80 - P800	
Trägermaterial	Latexpapier, D-Papier / C-Papier	
Erhältlich als		

SICA CLOSED

Sica Closed wurde zum Bandschleifen und Schleifen von MDF und anderen mineralstoffhaltigen Materialien entwickelt. Es ist ein vollkommen antistatisches Produkt, das für Materialien mit wasserbasierten Oberflächenbehandlungen geeignet ist. Es ist besonders formstabil, und die Siliziumkarbidkörnung ergibt einen minimalen Faseraufstieg und ein feineres Schliffbild als Produkte mit Aluminiumoxidkörnern. Das Ergebnis ist eine glattere, geschliffene Oberfläche und ein besseres Endergebnis nach der Oberflächenbehandlung.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz / Antistatisch	
Kornart	Siliziumkarbid	
Streuung	Geschlossen	
Farbe	Farbe Schwarz	MEHR INFORMATIONEN 
Körnung	P80 - P220	
Trägermaterial	F-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

SICA COARSE

Dank seiner Fähigkeit, über die gesamte Lebensdauer einen gleichmäßigen Abtrag zu liefern, ist Sica Coarse ideal zum Kalibrieren von Holz und MDF-Materialien. Siliziumkarbidkörner sorgen für eine lange Beständigkeit bei anspruchsvollen Schleifaufgaben. Die offene Streuung sowie die antistatischen Eigenschaften minimieren die Staubbildung und verhindern, dass sich das Schleifmittel zusetzt.

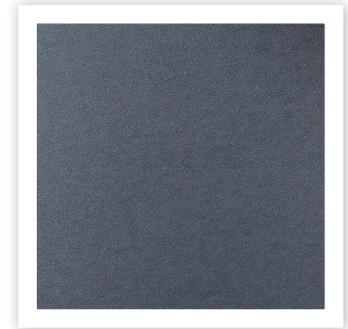


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	
Kornart	Siliziumkarbid	
Streuung	Offen	
Farbe	Schwarz	MEHR INFORMATIONEN 
Körnung	P40 - P60	
Trägermaterial	T-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

SICA FINE

Sica Fine ist ein voll-antistatisches Produkt, das die Staubansammlung minimiert und für eine qualitativ hochwertige Oberflächengüte sorgt. Mit Sica Fine lässt sich nach der Oberflächenbehandlung mit einem Decklack ein perfektes Finish erzielen – und reduziert zudem die benötigte Lackmenge.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz / Antistatisch		
Kornart	Siliziumkarbid		
Streuung	Halboffen		
Farbe	Schwarz	MEHR INFORMATIONEN 	
Körnung	P240 - P320, P400 - P800		
Trägermaterial	E-Papier, antistatisch		
Erhältlich als			

SICA FINE STEARATE

Sica Fine Stearate ist ein voll-antistatisches Stearat-Produkt, das eine sehr geringe Staubansammlung und ein hochwertiges Oberflächenfinish ergibt. Beispielsweise kann nach der Oberflächenbehandlung mit einem Decklack ein perfektes Finish erzielt werden. Dadurch ist zudem weniger Lack erforderlich. Auch als Sica Fine ohne Stearat erhältlich.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Stearatbeschichtetes Vollkunstharz / Antistatisch		
Kornart	Siliziumkarbid		
Streuung	Halboffen		
Farbe	Grau	MEHR INFORMATIONEN 	
Körnung	P240 - P320, P400 - P1500		
Trägermaterial	E-Papier, antistatisch		
Erhältlich als			

SICA OPEN

Sica Open wird zum Schleifen von weichen, harzhaltigen Holzarten empfohlen. Die offene Streuung sowie das voll-antistatische Trägermaterial minimieren die Staubansammlung und verhindern das Zusetzen, was die Lebensdauer verlängert. Außerdem erzielen Siliziumkarbidkörner ein gleichmäßigeres Schliffbild und einen höheren Oberflächenglanz als Schleifmittel mit Aluminiumoxidkörnern.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz / Antistatisch	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Siliziumkarbid	
Streuung	Offen	
Farbe	Schwarz	
Körnung	P80 - P180	
Trägermaterial	F-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

ULTIMAX®

Bei der Herstellung von Ultimax wird ein spezieller Produktionsprozess, die „Selective Coating® Technologie“, bei der winzige Löcher im Schleifmittel das Zusetzen effektiv verhindern. Diese innovative Technologie sorgt in Kombination mit speziellen Schleifkörnern für aggressives Abtragen und ausgezeichnete Randstabilität, während die Schleifoberfläche gleichzeitig kühl bleibt. Zusammen stellen diese Leistungsmerkmale eine längere Lebensdauer und geringen Materialverbrauch sicher.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Geschlossen mit Selective Coating™	
Farbe	Braun	
Körnung	P40 - P320	
Trägermaterial	T-Papier / F-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

UNIMAX®

Unimax ist ein formstabiles, universelles und voll-antistatisches Schleifmittel für den Holzbereich. Dies reduziert die Staubansammlung auf dem Band und minimiert das Zusetzen, was dafür sorgt, dass die Maschine sauberer bleibt und die Arbeitssicherheit sowie die Lebensdauer des Bandes erhöht werden.

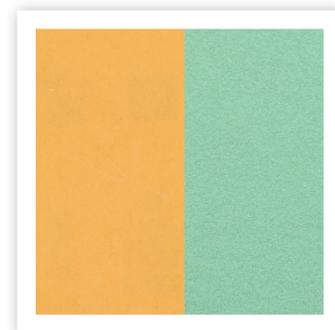


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz / Antistatisch	
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	MEHR INFORMATIONEN 
Farbe	Schwarz	
Körnung	P80 - P220	
Trägermaterial	F-Papier, antistatisch	
Erhältlich als		

WPF NEXT GEN

WPF Next Gen ist das ideale Papierschleifmittel zum effektiven Handschleifen auf mehreren Oberflächen. Es ist sehr flexibel, absolut wasserdicht und hat eine gute Kornhaftung. Mit der neuen Beschichtungstechnologie hergestellt, verstopft die Schleifoberfläche nicht so leicht, sodass Sie schneller schleifen können und das Schleifmittel länger hält. Besonders für die Autoreparaturlackierung aufgrund der gleichmäßigen Oberflächenbeschaffenheit empfohlen. Die feineren Körnungen sind optimal für frische Klarlacke und erleichtern das Polieren.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	MEHR INFORMATIONEN 
Farbe	Gelb/Grün	
Körnung	P60-P2500	
Trägermaterial	B-Papier	
Erhältlich als		

HIOLIT JF

Hiolit JF ist ein neues Gewebeband für Holz- und Metallschleifanwendungen. Durch sein flexibles Trägermaterial ist das Produkt optimal für Profilschliff, Kanten, Nähte und andere Anwendungen geeignet, bei denen ein flexibles Produkt mit hoher Randstabilität erforderlich ist. Die halboffene Streuung sorgt dafür, dass das Produkt universell eingesetzt werden kann und besonders für weiche und zusetzende Materialien geeignet ist.



TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Kastanienbraun	
Körnung	P60 - P240, P320, P400	
Trägermaterial	J-Gewebe	
Erhältlich als		

HIOLIT XO

Hiolit XO ist ein halboffenes, starres Universalschleifmittel für das Bandschleifen und andere Schleifmaschinen, das sich durch hervorragende Randstabilität und Haltbarkeit auszeichnet. Es bringt vor allem bei anspruchsvollen Materialien hervorragende Ergebnisse – z. B. sind die Körnungen P60 - 80 für aggressives Schleifen geeignet, sowie für Rostschäden und andere Schleifanwendungen, bei denen eine große Menge an Material abgetragen werden muss.

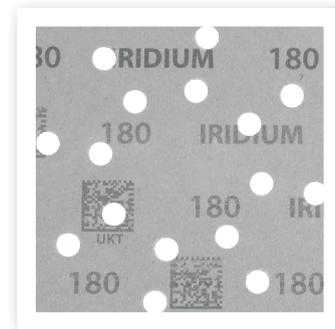


TECHNISCHE DATEN

Bindemittel	Vollkunstharz	MEHR INFORMATIONEN 
Kornart	Gehärtetes Aluminiumoxid	
Streuung	Halboffen	
Farbe	Kastanienbraun	
Körnung	P36 - P240	
Trägermaterial	PPolyestergewebe P36 - P80 X-Baumwollgewebe P100 - P240	
Erhältlich als		

IRIDIUM

Iridium ist ein Premium-Papierschleifmittel für universelles Schleifen. Auf Geschwindigkeit und Effizienz perfektioniert, hat es eine Mischung aus Keramik- und Aluminiumoxidkörnern auf einem flexiblen Papierträger. Die besondere Beschichtung verhindert das Zusetzen und minimiert die Bildung von Staubknoten. Sie ist staubabweisend, was die Lebensdauer verlängert. Das Korn bleibt länger scharf. Die Staubabsaugung wird durch das Multihole-Lochmuster für Scheiben und Streifen optimiert. Iridium liefert erstaunliche Ergebnisse sowohl auf weichen, als auch auf harten Oberflächen und ist damit die ideale Papierschleifmittel für Profis in allen Industriebereichen.



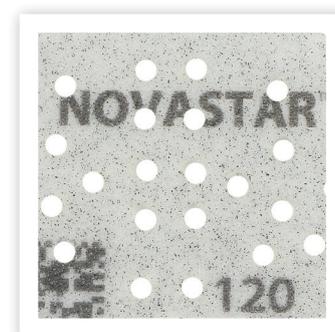
TECHNISCHE DATEN	
Bindemittel	Geringe VOC Anteile
Kornart	Keramik / Aluminiumoxid
Streuung	Halboffen
Farbe	Grau
Körnung	P80-P600
Trägermaterial	Latexpapier, D-Papier / C-Papier
Erhältlich als	 

MEHR
INFORMATIONEN



NOVASTAR™

Novastar ist ein Premium-Folienschleifmittel, das anspruchsvolle Anwendungen mit unerwarteter Leichtigkeit bewältigt. Es hat eine Mischung aus Keramik- und Aluminiumoxidkörnern auf einem flexiblen Folienträger. Die besondere Beschichtung verhindert das Zusetzen und die Bildung von Staubknoten. Sie ist staubabweisend, was die Lebensdauer verlängert. Das Korn bleibt länger scharf. Es ist reißfest, wasserfest und nicht korrosiv. Die Staubabsaugung wird durch das Multihole-Lochmuster optimiert. Novastar liefert bemerkenswerte Ergebnisse, besonders auf harten Oberflächen. Die hervorragende Leistung macht es zur idealen Schleifmittelwahl für Profis in jeder Branche.



TECHNISCHE DATEN	
Bindemittel	Low VOC resin system
Kornart	Ceramic/Aluminium oxide
Streuung	Semi-open
Farbe	Transparent
Körnung	P80-P600
Trägermaterial	Polyester film
Erhältlich als	

MEHR
INFORMATIONEN



RATGEBER ZUM EFFEKTIVEN SCHLEIFEN VON HOLZ





EFFEKTIVES SCHLEIFEN VON HOLZ

DAS ENDERGEBNIS beim Schleifen von Holz beruht auf vielen Einflussfaktoren. Die meisten hängen mit dem verwendeten Typ des Schleifmittels zusammen – und damit, bei welchem Arbeitsschritt es verwendet wird.

Bei richtiger Wahl und korrekter Anwendung des Schleifmittels kann man sicher sein, ein optimales Schleifergebnis zu erzielen und die Lebensdauer des Schleifmittels so lange zu erhalten wie möglich.

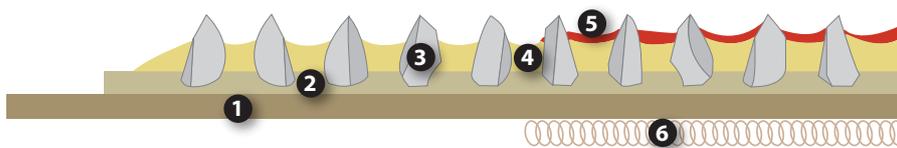
Das Ziel dieses Leitfadens besteht darin, das Schleifen leichter und effektiver zu machen.

RICHTIGES SCHLEIFEN ERGIBT FOLGENDE RESULTATE:

- eine schöne und glatte Oberfläche
- gleichmäßige Stärke des Werkstücks (Kalibrierung)
- nur minimale Abweichungen bei der fertigen Oberfläche (Standardisierung)
- geringster Faseraufstieg und wenig Oberflächenstaub
- minimaler Verbrauch von Oberflächenbehandlungsmitteln
- niedrige Gesamtkosten
- keine Reklamationen und kostenintensive Nachbearbeitung



SCHLEIFMITTELAUFBAU



1. Trägermaterial 2. Grundbinder 3. Schleifkorn 4. Deckbinder
5. Stearatschicht 6. Befestigungssystem

Trägermaterial



Das Trägermaterial dient nicht nur als Haftfläche für die Schleifkörner, sondern muss auch die Schleifkraft auf die Oberfläche übertragen. Das bedeutet, dass größere Schleifkörner mehr Kraft erfordern und somit ein stärkeres Trägermaterial benötigen. Gewebeträger sind häufig robuster und stabiler als Papierträger. Besteht das Trägermaterial aus Gewebe, ist es, je nach Struktur, entweder starrer oder flexibler. Heutzutage gibt es auch starke Papierträger, die speziell für anspruchsvolle Schleifanwendungen entwickelt wurden.

Gewebeträger Typ

Typ	Gewicht	Anwendung	Beispielprodukt
F	Flexibles Baumwollgewebe	Profilschliff	Alox
J	Weiches Baumwollgewebe	Profilschliff	Hiolit JF
X	Starres Baumwollgewebe	Grobschliff	Hiolit XO (P100 - P240)
PES	Polyestergewebe	Extrem grober Schliff	Hiolit XO (P36 - P80)

Beim Schleifen zwischen zwei Farbschichten oder im Bereich von Profilen ist es wichtig, ein Schleifmittel zu verwenden, das leicht ist und ein flexibles Trägermaterial hat. Durch die Flexibilität kann das Schleifmittel Ecken und Profile erreichen, während das leichte Papier eine ebene Oberfläche für die Schleifkörner schafft, was wiederum zu einer feineren Oberflächenbearbeitung führt. Bei Papier steht das Flächengewicht des Trägermaterials in direktem Verhältnis zu dessen Stärke und Steifigkeit.

Papierträger

Typ	Geiwcht	Anwendung	Beispielprodukt
A-Papier	90 g/m ²	Manueller Profilschliff	Goldflex
B-Papier	110 g/m ²	Manueller Profilschliff oder leichter Maschinenschliff	Gold Proflex
C-Papier	125 g/m ²	Maschinenschliff	Gold
D-Papier	150–180 g/m ²	Grobschliff (Scheiben)	Deflex
E-Papier	220–250 g/m ²	Zwischenschliff (Band)	Gold Max
F-Papier	270 g/m ²	Bandschleifen, Grobschliff (Scheiben)	Jepuflex® Antistatic
T-Papier	300 g/m ²	Grobschliff (Band)	Sica Coarse

Beim Schleifen mit Breitbändern wird ein antistatisches Trägerpapier verwendet, da es die Maschine und die Schleifeinheiten staubfrei hält.

Einmalige / besondere Trägermaterialien

Typ	Besondere Eigenschaften	Anwendung	Beispielprodukt
Netz-Träger	Staubfrei	Geeignet für die meisten Holzanwendungen	Abranet® Ace
Nicht gewebte Träger	Dreidimensionale Struktur	Profil-, Zwischenschliff	Mirlon®, Mirlon Total®
Gewebe auf Schaumstoff	Schaumstoffschicht für feuchtes Schleifen	Erstklassiger Oberflächenschliff	Abralon®
Papier auf Schaumstoff	Ergonomische Struktur	Manueller Profilschliff	Goldflex-Soft
Faserverstärktes Papier	Stark und haltbar	Grob-, Randschliff	Coarse Cut
Folienträger	Ebene Struktur	Erstklassiger Oberflächenschliff	Microstar®

Für ein sehr feines Finish bietet sich ein Folienträger an. Der Vorteil eines Folienträgers ist derselbe wie der von leichten Premium-Papierträgern: Er schafft eine sehr ebene Oberfläche für die Schleifkörner.

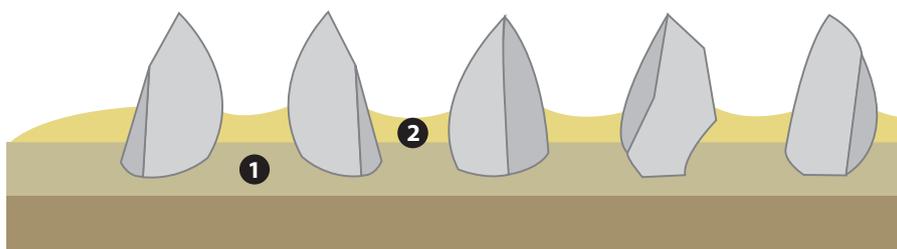
Für ungewöhnliche Produkte werden spezielle Trägermaterialien verwendet. Zum Beispiel Mirkas revolutionäres Material aus der Familie der Netzschleifmittel, das für einen staubfreien Schleifvorgang sorgt und bei dem zum einfachen Befestigen die Klettschlaufen bereits integriert sind. Bei anderen Produkten wird eine Kombination aus Trägermaterialien verwendet, wie z. B. bei Abralon und Goldflex-Soft. Coarse Cut ist ein weiteres Beispiel: Es besteht aus einem speziellen Papierträger, der mit nicht gewebten Fasern verstärkt wird.

Grundsicht und Decksicht

 „Grundsicht“ und „Decksicht“ sind Harzschichten. Die Grundsicht ist die erste Schicht, auf der die Schleifkörner aufgebracht werden, während die Decksicht hinzugefügt wird, damit die Körner fest an ihrem Platz bleiben. Alle Produkte aus dem Holzschliff-Sortiment bestehen aus synthetischen Kunstharzen (R / R, Vollkunstharz). Zu den Vorteilen der Verwendung von Kunstharzen anstelle von natürlichen Stoffen gehören eine längere Produkthaltbarkeit und eine durchgängig gleich bleibende Qualität.

Ein Schlüsselfaktor bei der Herstellung von flexiblen Schleifmitteln ist die Menge an verwendetem Harz. Eine geringe Menge an Harz führt zu einem aggressiven Produkt mit verkürzter Lebensdauer. Eine größere Harzmenge verlängert die Lebensdauer des Produkts und reduziert im Gegenzug die Aggressivität.

Kontinuierliche Forschung und Entwicklung geben Mirka die Möglichkeit, die Leistung seiner Produkte ständig zu verbessern. Durch Optimierung der Konstruktion unserer Produkte konnten wir innovative und kostengünstige Lösungen entwickeln, die den hohen Ansprüchen des Marktes gerecht werden.



1. Grundbinder 2. Deckbinder

Körnung und Beschichtung

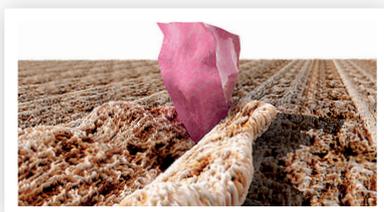
 Beim Schleifen von Holz ist die Wahl der Schleifkörner entscheidend, sowohl für das Endergebnis als auch um die bestmögliche Lebensdauer des Produkts zu erreichen. Scharfe Körner sorgen für einen guten Schnitt. Ist jedoch ein feines Finish wichtig, dann sollte ein anderes Korn gewählt werden.

Aluminiumoxid

Das am häufigsten verwendete Schleifkorn zum Schleifen von Holz ist Aluminiumoxid - das Korn ist universell einsetzbar und für die meisten Anwendungen scharf und hart genug.

Siliziumkarbid

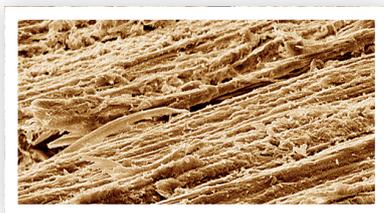
Vergleich zu Aluminiumoxid ist Siliziumkarbid gleichmäßiger geformt und nicht so brüchig. Durch die Stabilität dieses Kornes eignet es sich gut für harte Oberflächen. Es wird meist zum Schleifen von Materialien wie Eiche und MDF verwendet, da Holzfasern üblicherweise harte Unreinheiten enthalten. Außerdem sorgt die Form des Siliziumkarbidkorns für ein besseres Oberflächenfinish im Vergleich zu Aluminiumoxid, weshalb es sehr gut für den Zwischenschliff geeignet ist.



 Aluminiumoxidkörnung pflügt durch Weichholz.



 Siliziumkarbid-Körnung schneidet durch Hartholz.



 Holzoberfläche nach dem Schliff mit Aluminiumoxid-Körnung.



 Holzoberfläche nach dem Schleifen mit Siliziumkarbid-Körnung.



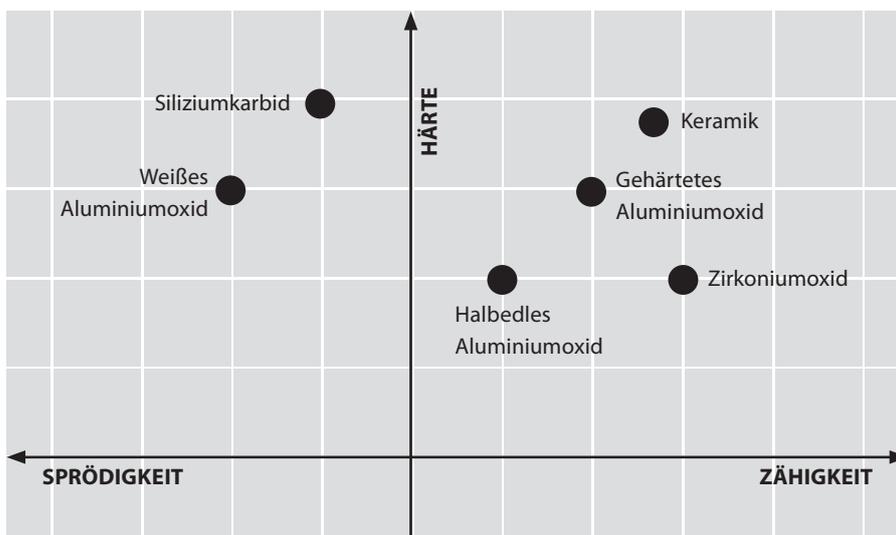
 Aluminiumoxid-Körnung.



 Siliziumkarbid-Körnung.

Standardkörnung: Eigenschaften und Anwendung

Kornart	Anwendung
Aluminiumoxid	
• Weiß	Farbe, Lack, Holz
• Halbedel	Universal (Holz, Leichtmetall, alle Arten von Schleifmaschinen)
• Gehärtet	Metall, Hartholz und harte Farben
Keramik	Harte Materialien und Beschichtungen
Siliziumkarbid	Farbe, Lack, Polieren, MDF, Furnier, Hartholz
Zirkoniumoxid	Anspruchsvoller / aggressiver Metallschliff



Es ist wichtig, zu beachten, dass sowohl die Oberflächenstruktur als auch das Oberflächenfinish durch die Wahl des Kornes beeinflusst werden. Das bedeutet, dass die Farbe der behandelten Oberfläche variieren kann.

Die Mineralien für die Herstellung von Schleifkörnern werden heute synthetisch erzeugt, sie sind härter und haltbarer als der traditionell verwendete Sand.

Kornmenge

Die Qualität des Schleifergebnisses wird maßgeblich von der Dichte der Körnung beeinflusst. Beispielsweise resultieren weniger Körner in einer offenen Streuung, die sehr widerstandsfähig gegenüber Zusetzen ist, während mehr Körner eine geschlossene Streuung mit gutem Abtrag und einem glatten Oberflächenfinish produzieren.



» Geschlossene Streuung



» Halboffene Streuung



» Offene Streuung



Jepuflex® Antistatic
(geschlossen)



Unimax®
(halboffen)



Avomax® Antistatic
(offen)

Korngrößen

Verschiedene Korngrößen werden für unterschiedliche Anwendungen verwendet. Daher werden die Korngrößen während der Herstellung sortiert. Schleifmittel können in verschiedenen Korngrößenstandards, wie z. B. FEPA, ANSI und GOST hergestellt werden. Mirka verwendet die Körner entsprechend des FEPA-Standards – der Federation of European Producers of Abrasives. In Einklang mit diesem Standard hergestellte Produkte werden mit „P“ gekennzeichnet, z. B. P80. Die Korngröße wird bestimmt, indem die Körner in Siebe gegeben werden, die in „Faser pro Zoll“ bemessen werden. Bei Mikrokörnern ist das „Faser pro Zoll“-Maß eine hypothetische Menge.

Kornstandards

FEPA		ANSI	GOST
FEPA P	Korngröße (Mikron)		
Makro-Körnungen			
P12	1815	12	160
P16	1324	16	125
P20	1000	20	100
P24	764	24	80
P30	642	30	63
P36	538	36	50
P40	425	40	40
P50	336	50	32
P60	269	60	25
P80	201	80	16
P100	162	100	12
P120	125	120	10
P150	100	150	8
P180	82	180	6
P220	68	220	5
Mikro-Körnungen			
P240	58,5 ± 2,0		M63
P280	52,2 ± 2,0	240	M50
P320	46,2 ± 1,5		M40
P360	40,5 ± 1,5	280	
P400	35,0 ± 1,5	320	M28
P500	30,2 ± 1,5		M20
P600	25,8 ± 1,0	360	M10
P800	21,8 ± 1,0	400	M7
P1000	18,3 ± 1,0	500	M5
P1200	15,3 ± 1,0	600	
P1500	12,6 ± 1,0	800	
P2000	10,3 ± 0,8	1000	
P2500	8,4 ± 0,5	1200	

Die beiden Standards sind nicht direkt vergleichbar.

Weitere Ausführungen

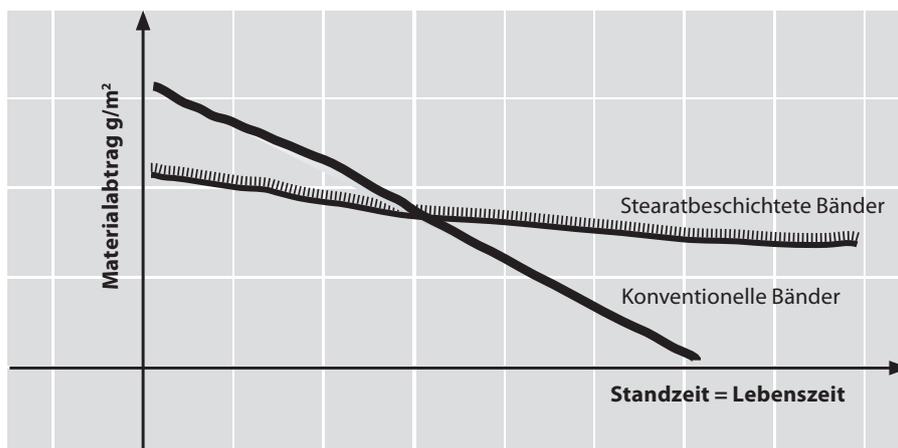
Stearatbeschichtung

Einige Produkte erhalten eine Behandlung mit einer besonderen Stearatbeschichtung, die die Lebensdauer verlängern soll. Normalerweise basiert das Stearat auf Zink oder Calcium und ähnelt kleinen Flocken, die auf das Schleifmittel aufgebracht werden.

VORTEILE:

- Da die Stearatbeschichtung sich während der Nutzung abträgt, verhindert sie ein Zusetzen und sorgt für eine längere Lebensdauer des Produkts.
- Das Stearat reduziert die Aggressivität am Anfang und sorgt damit für eine beständigere Oberflächenausführung und eine längere Lebensdauer.

Typische Stearatprodukte von Mirka sind Gold, Q.Silver, Abranet und Sica Fine Stearate. Stearatprodukte erzielen beste Ergebnisse beim Schleifen von Farben, Lacken und ähnlichen Oberflächen. Beim Grobschliff mit hohem Schleifdruck (z. B. beim Schleifen von Holz mit Breitband) bietet Stearat keine Vorteile, da es sich in diesem Fall sehr schnell abträgt.



Antistatische Behandlung

Statische Aufladung kann zu erheblichen Staubproblemen führen, wenn mit Breitbändern geschliffen wird. Durch die Verwendung von antistatischen Bändern können Staubprobleme jedoch verhindert und eine bessere Arbeitsumgebung geschaffen werden. In der Tat bringt die Reduzierung der statischen Aufladung eine Menge Vorteile mit sich.

VORTEILE:

- Eine saubere, staubfreie Schleifoberfläche sorgt für ein besseres Ergebnis der Oberflächenbehandlung.
- Die Maschine bleibt sauberer, was die Wartung vereinfacht.
- Eine geringe Staubbelastung sorgt für eine bessere Arbeitsumgebung.

Es sollte nicht unerwähnt bleiben, dass unterschiedliche Schleifmittel eine unterschiedliche antistatische Wirkung haben können.

Bei einigen Produkten ist lediglich das Trägermaterial antistatisch, während andere auch eine antistatische Bindung haben. Staubprobleme können auch durch die Verwendung eines effizienten Staubabsaugsystems verhindert werden.



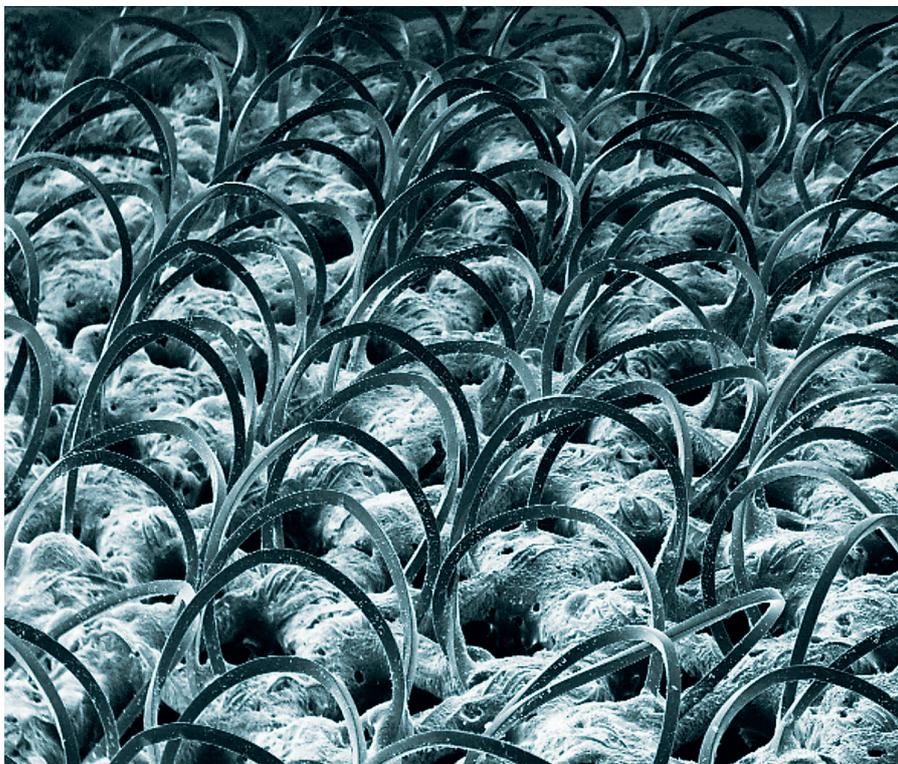
Befestigungssysteme



Generell gibt es zwei Befestigungssysteme – „PSA“ (Pressure Sensitive Adhesives (druckempfindliche Klebemittel)) und „Grip“.

PSA verwendet ein Klebemittel, das permanent in trockener Form klebend ist. Bei nur leichtem Kontakt oder Handdruck kleben PSA-beschichtete Schleifmittel an unterschiedlichen Oberflächen fest, wodurch sie bestens zur Befestigung von Scheiben und ähnlichen Produkten auf glatten Schleiftellern geeignet sind.

Das Grip-Befestigungssystem besteht aus einem Klettbelag, der am Trägermaterial des Schleifmittels befestigt ist. Der Klettbelag des Trägermaterials haftet am Klettbelag des Schleiftellers und verbindet beide miteinander. Mirkas Netzschleifmittel sind z. B. so konstruiert, dass bei ihnen die Schlaufen im Trägermaterial integriert sind.





BANDSCHLEIFEN

UM DAS GEWÜNSCHTE Ergebnis und die bestmögliche Effizienz beim Schleifen mit einem Breitband zu erreichen, sind zahlreiche Faktoren zu berücksichtigen.

Die Wahl des Schleifmittels ist z. B. sehr wichtig, aber auch andere Faktoren wie die Einstellung der Schleifeinheiten, die Wahl der Schleifgeschwindigkeit und die Bedienung sind ebenfalls entscheidend.

Optimierung der Lebensdauer des Schleifbands

 Ein Schleifband setzt sich allmählich zu, wodurch die Schleifleistung nachlässt. Wenn das Schleifband einige Zeit in Benutzung war, ist es so stark zugesetzt, dass das Risiko von Oberflächenfehlern im geschliffenen Material deutlich größer wird. Ein zugesetztes Band führt dazu, dass das geschliffene Material als Folge der stärkeren Reibung verbrennt, die dadurch entsteht, dass der Druck für den weiteren Spanabtrag erhöht wird.

Die gesamten Schleifkosten können gesenkt werden, indem das passende Produkt für jeden Schleifvorgang ausgewählt wird. Das bedeutet:

- wählen Sie die richtige Kornart und Körnung
- wählen Sie die optimale Streuung
- verwenden Sie die optimale Körnungsfolge
- vermeiden Sie, mit feinerer Körnung als nötig zu schleifen

Die Lebensdauer eines Schleifbands kann weiter verlängert werden, indem sichergestellt wird, dass die entsprechende Schleifausrüstung verwendet und korrekt eingesetzt wird:

- wählen Sie den richtigen Schleifmaschinentyp für den jeweiligen Schleifvorgang
- stellen Sie die Schleifmaschine korrekt ein
- stellen Sie sicher, dass die Maschine regelmäßig gewartet wird
- überprüfen Sie, ob die Staubabsaugung ausreicht

Körnungsgröße und -folge

Im Allgemeinen wird das erste Schleifband zum Abschiff verwendet, während die nachfolgenden Bänder zur Schaffung einer ebenen Oberfläche dienen. Normalerweise besteht die erste Schleifeinheit aus einer Walze aus Materialien wie Stahl oder hartem Gummi. Die Walze, in Kombination mit Schleifbändern mit grober Körnung (P36 - P100) ist ideal für einen effektiven Abschiff.

Zur Schaffung einer glatten und ebenen Oberfläche werden normalerweise Schleifeinheiten mit weichen Gummiwalzen oder Schleifschuh verwendet. In diesen Einheiten reicht der Körnungsbereich von P120 - P320.

Beim Zwischenschliff oder zwischen einzelnen Lackschichten werden üblicherweise die Körnungen P320 - P800 zusammen mit einer weichen Gummiwalze oder einem weichen Schleifschuh verwendet.

Es wird empfohlen, bei der Wahl der Körnung Bänder zu benutzen, die in der Korngröße nur eine Stufe auseinander liegen. So sind beispielsweise P80 - P120 - P180 geeignete Stufen, während eine Abstufung von P60 - P120 - P220 häufig zu Problemen mit dem Oberflächenfinish führen und die Produktlebensdauer reduzieren.

Empfohlene Körnungsgrößen

Korngröße	Anwendung
P24-P80	Grobschliff, Kalibrierung
P100-P320	Mittleres Schleifen, Schleifen von Holz
P320-P1200	Feinschliff, Zwischenschliff

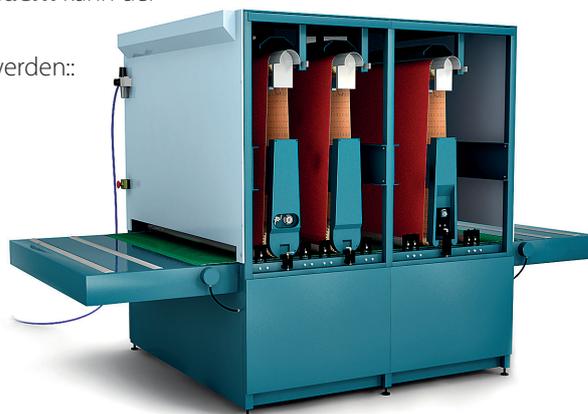
Abschliff pro Einheit

Bei einer **Maschine mit drei Bändern** kann der Startpunkt für den Abschiff pro Einheit folgendermaßen aufgeteilt werden::

- Station 1 ~ 60%
- Station 2 ~ 30%
- Station 3 ~ 10%

Bei einer **Maschine mit zwei Bändern** kann die Aufteilung wie folgt aussehen:

- Station 1 ~ 75%
- Station 2 ~ 25%



Eine gute Kontrollmöglichkeit für die Korrektheit der Einstellung bietet ein Abnutzungsvergleich der Bänder untereinander. Sind die Maschinen im Hinblick auf Körnungsfolge und Maschine ordnungsgemäß eingestellt, nutzen sich die Bänder gleichmäßig ab.

Maximaler Abtrag

 Kontaktwalze			 Schleifschuh	
Korn	Abtrag (mm/Zoll)		Korn	Abtrag (mm/Zoll)
P36	Stahl / Gummierte Walze hart	< 1.00 / 0.04	P36	–
P40	Stahl / Gummierte Walze hart	< 0.80 / 0.03	P40	–
P60	Stahl / Gummierte Walze hart	< 0.60 / 0.02	P60	–
P80	Gummierte Walze medium	< 0.50 / 0.019	P80	< 0.30 / 0.012
P100	Gummierte Walze medium	< 0.30 / 0.012	P100	< 0.20 / 0.008
P120	Gummierte Walze weich	< 0.20 / 0.008	P120	< 0.15 / 0.006
P150	Gummierte Walze weich	< 0.10 / 0.004	P150	< 0.08 / 0.003
P180		–	P180	< 0.05 / 0.002
P220		–	P220	< 0.03 / 0.001
Feiner		–	Feiner	< 0.03 / 0.001

Geschwindigkeit des Bandschleifens

 Grundsätzlich gilt: Je höher die Geschwindigkeit, desto größer der Abtrag. Höhere Bandgeschwindigkeiten steigern die Reibungswärme und Belastung des Bandes, wodurch sich die Lebensdauer des Bandes verkürzt. Unterschiedliche Materialtypen erfordern unterschiedliche Schleifgeschwindigkeiten.

Material und empfohlene Schleifgeschwindigkeit

Material	Niedrigste	Höchste
	Schleifgeschwindigkeit	Schleifgeschwindigkeit
Hartholz	15 m/s	24 m/s
MDF	15 m/s	21 m/s
Weiches, harzreiches Holz	12 m/s	18 m/s
Hochglanzlackzack	2 m/s	8 m/s
Synthetisches Material	9 m/s	21 m/s
Furnier	18 m/s	27 m/s

Der Wert gibt die Schleifgeschwindigkeit an.

Bandverbindungen



Die Güte der Bandverbindung ist ein Schlüsselfaktor für Schleifbänder. Die Verbindungen müssen genauso stabil wie das eigentliche Schleifmaterial sein und sollten im Vergleich zum Schleifmaterial weder zu dick noch zu dünn sein. Außerdem sollten die Bänder die richtige Form und Stärke haben.

Arten von Bandverbindungen



A-VERBINDUNG

» Die A-Verbindung wird meist für Schleifbänder aus Papier verwendet. Es handelt sich um eine überlappende Verbindung ohne Ausgleich auf der Schleifseite, d. h. ohne Unterbrechung in der Beschichtung. Diese Verbindung ergibt ein rundum gleich dickes Schleifband, das keine Schläge verursacht und zu gleichmäßigen Oberflächen führt.



B-VERBINDUNG

» Die B-Verbindung ist die gebräuchlichste Verbindung für Schleifbänder mit Papierträger. Bei Bändern mit Gewebeträger ist die B-Verbindung eine überlappende Verbindung mit Ausgleich auf der Schleifseite. Das bedeutet, dass der Verbindungsbereich kornfrei ist, so dass das Gewebe überlappen kann, ohne dicker zu sein als der Rest des Bandes. Die B-Verbindung ist auch für Spezialpapierprodukte wie Mirkas Ultimax geeignet.



T-VERBINDUNG

» Diese Verbindung wird meist für Gewebesmalbänder verwendet, bei denen Stärke und Flexibilität erforderlich sind. Bei der T-Verbindung wird ein gerader Schnitt durch das Schleifband geführt, der auf der Rückseite des Bandes durch ein Klebeband zusammengehalten wird..



TS-VERBINDUNG

» Eine TS-Verbindung ähnelt der T-Verbindung, allerdings unterscheidet sich die Form der Schleifbandenden. Mit der TS-Verbindung wird der so genannte Scharnier-Effekt vermieden. TS-Verbindungen sind vor allem für Bändern mit mittelgrober Körnung geeignet und werden meistens bei Baumwollkörperbändern eingesetzt, gelegentlich aber auch bei **Bändern mit Papierträger.**



TT-VERBINDUNG

» Hierbei handelt es sich um eine Spezialverbindung, bei der sich das Klebeband auf der Schleifseite befindet. Sie ist speziell für den Profilschliff mit einem Schleifschuh vorgesehen.



Manuelles Schleifen oder Schleifen mit der Handschleifmaschine

TYPISCHE PROBLEME Beim Schleifen mit Handschleifmaschinen oder beim manuellen Schleifen gibt es typische Probleme. Hierbei ist es wichtig, die Ursache des Problems zu kennen, um den Prozess zu korrigieren.

DAS PRODUKT SETZT SICH ZU

- Kontrollieren Sie, ob die Farbe, der Lack oder die Spachtelmasse richtig ausgehärtet sind.
- Ein Stearat-produkt ist normalerweise die beste Wahl für Farbe oder Lack.
- Verwenden Sie Maschinen mit Staubabsaugung und stellen Sie sicher, dass das Lochsystem auf dem Schleifteller mit dem Schleifmittel kompatibel ist.
- Schleifen Sie nicht mit Körnungen, die zu fein sind.

SICHTBARE OBERFLÄCHENFEHLER NACH DEM MANUELLEN SCHLEIFEN

- Verwenden Sie beim Schleifen von ebenen Flächen ein Schleifwerkzeug.
- Verwenden Sie spezielle Produkte wie z.B. Goldflex Soft zum Schleifen von profilierten Oberflächen, da diese den Schleifdruck gleichmäßig verteilen.

SICHTBARE KRATZER

- Vermeiden Sie zu große Stufen zwischen den Körnungen.
- Siliziumkarbid-Produkte ergeben normalerweise eine bessere Oberflächenausführung.
- Verwenden Sie einen Exzentrerschleifer.

NICHT GENUG ABTRAG

- Aluminiumoxid-Produkte haben meist einen besseren Schnitt.
- Fangen Sie mit groben Körnungen an und arbeiten Sie sich zu feinen Körnungen vor.

STAUBPROBLEME

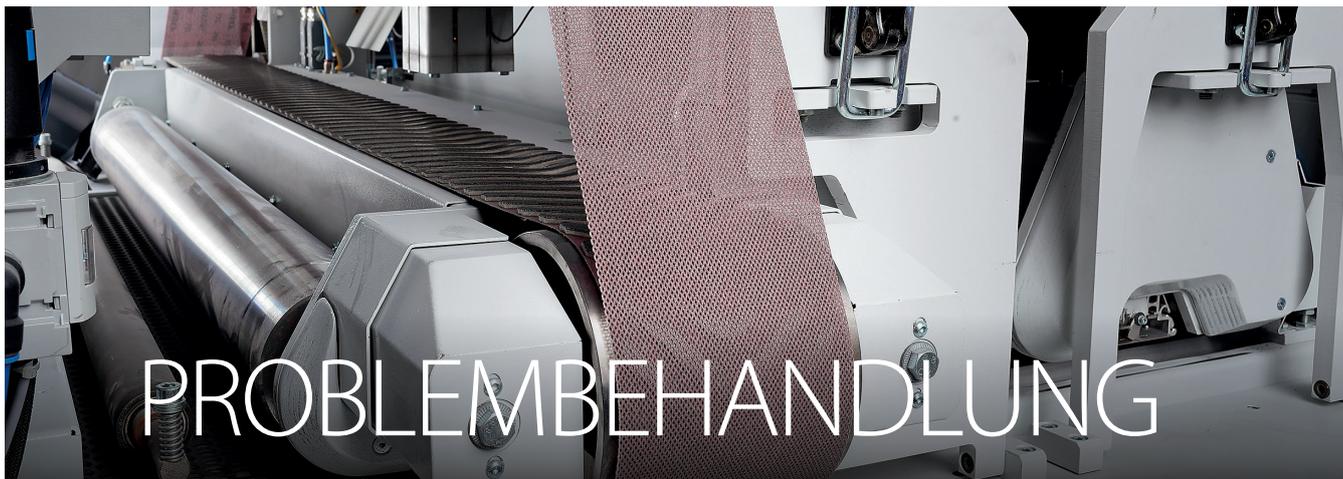
- Verwenden Sie Netzschleifmittel mit geeigneten Maschinen und Zubehörteilen.

DAS PRODUKT BRICHT

- Verwenden Sie ein Produkt mit einem stabilen Trägermaterial (z.B. Coarse Cut).
- Stellen Sie sicher, dass Maschine und Schleifmittel zueinander passen.
- Ein abgenutzter Schleifteller verursacht oftmals Probleme.

PROBLEME BEIM PROFILSCHLIFF

- Verwenden Sie ein flexibles Schleifprodukt (z.B. Carat Flex).
- Verwenden Sie ein Produkt, das speziell für das Schleifen von profilen entwickelt wurde (z.B. Mirlon oder Goldflex-Soft).
- Benutzen Sie einen Schwingschleifer anstelle eines Exzentrerschleifers.

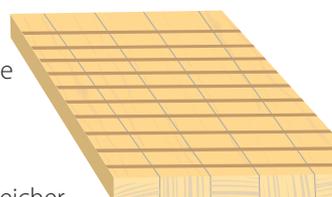


Bandschleifen

POTENTIELLE PROBLEME In diesem Abschnitt werden die typischen Probleme beschrieben, die beim Schleifen mit Breitbändern auftreten können. Hierbei ist es wichtig, die Ursache des Problems zu kennen, um den Prozess zu korrigieren.

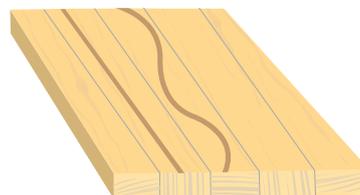
RATTERMARKEN IN QUERRICHTUNG

- Überprüfen Sie den Zustand der Bandverbindung.
- Arbeitet die Maschine wie vorgesehen? Insbesondere eine schlecht funktionierende Walze kann Rattermarken verursachen.
- Falsche Schleifeinheit? Eine harte Walze mit einer kleinen Schleifkontaktfläche führt eher zu Rattermarken als ein weicher Schleifschuh.



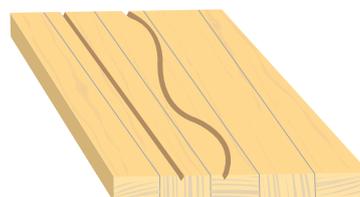
POSITIVE STREIFEN (Fasern, die aus dem Holzstück heraus stehen)

- Enge Streifenmuster in Bandbewegung?
Diese Streifen entstehen normalerweise durch scharfe Objekte im Werkstück, die das Schleifmittel zerstören. Tauschen Sie das Schleifband aus und untersuchen Sie das Werkstück auf scharfe Objekte.
- Breite, gerade Streifen? Normalerweise ein Problem mit Schleifwalzen oder Schleifschuhen.
Säubern Sie den Schleifschuh und lassen Sie die Walze kalibrieren.



NEGATIVE STREIFEN?

- Breite, gerade Streifen? Das häufigste Problem ist Staub auf dem Schleifschuh.
Säubern Sie den Schleifschuh oder tauschen Sie, falls erforderlich, den Graphit-Stoff aus.
- Enge, gerade Streifen? Es ist möglich, dass kleine Holzstücke oder Staub im Druckschuh stecken.
Säubern Sie die Maschine.



BRÜCHE DES BANDS:

Ist das Band zerrissen?

- Prüfen Sie die Schwingung und Maschine und säubern Sie das Innere der Maschine.
- Überprüfen Sie die Lagerung der Bänder (siehe Abschnitt „Lagerung der Breitbänder“).
- Vermeiden Sie einen zu starken Abtrag. Verwenden Sie keine zugesetzten Bänder.
- Überprüfen Sie den Zustand der Bandverbindung.

KURZE LEBENSDAUER DES BANDS: Setzt sich das Band zu?

- Vermeiden Sie einen zu starken Abtrag pro Schleifeinheit – prüfen Sie die Einstellungen der Maschine.
- Stellen Sie sicher, dass Sie das korrekte Produkt und die richtige Körnungsfolge verwenden.
- Stellen Sie sicher, dass das Reinigungssystem und die taubabsaugung korrekt funktionieren.

UNEbene OBERFLÄCHE:

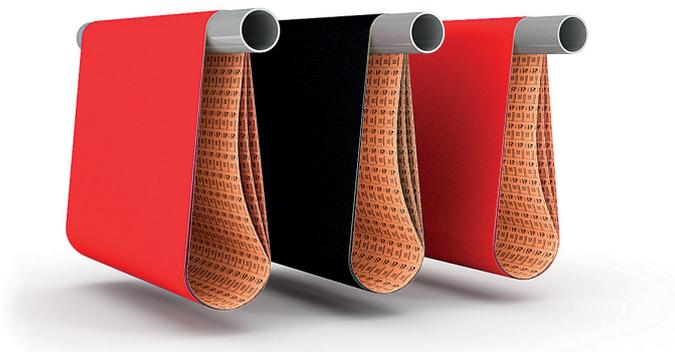
Fühlt sich die Oberfläche uneben an?

- Zu große Stufen bei der Körnungsfolge.
- Der Kontakt mit der Schleifeinheit ist nicht fest genug.

LAGERUNG DER BREITBÄNDER

WENN SIE EINFACH NUR die grundlegenden Empfehlungen im Hinblick auf die Lagerung von Breitbändern befolgen, können Sie sicherstellen, dass die Bänder unbeschädigt bleiben und ihr volles Leistungspotential beibehalten.

- Lagern Sie die Bänder bis zum Gebrauch immer in den ungeöffneten originalverpackung.
- Die Bänder können vor dem Einsatz horizontal aufgehängt werden, um die Handhabung zu vereinfachen.
- Die ideale Lagertemperatur liegt bei 15 - 25°C
- Die relative Luftfeuchtigkeit sollte 35 - 60 % betragen, damit die Bänder ihre Form behalten.
- Breitbänder sollten über ihre gesamte Breite eine gleichmäßige Feuchtigkeit haben. Vermeiden Sie es, Bändern in der Nähe von kalten Außenwänden oder Heizquellen aufzuhängen. Setzen Sie die Bänder nicht direktem Sonnenlicht aus.



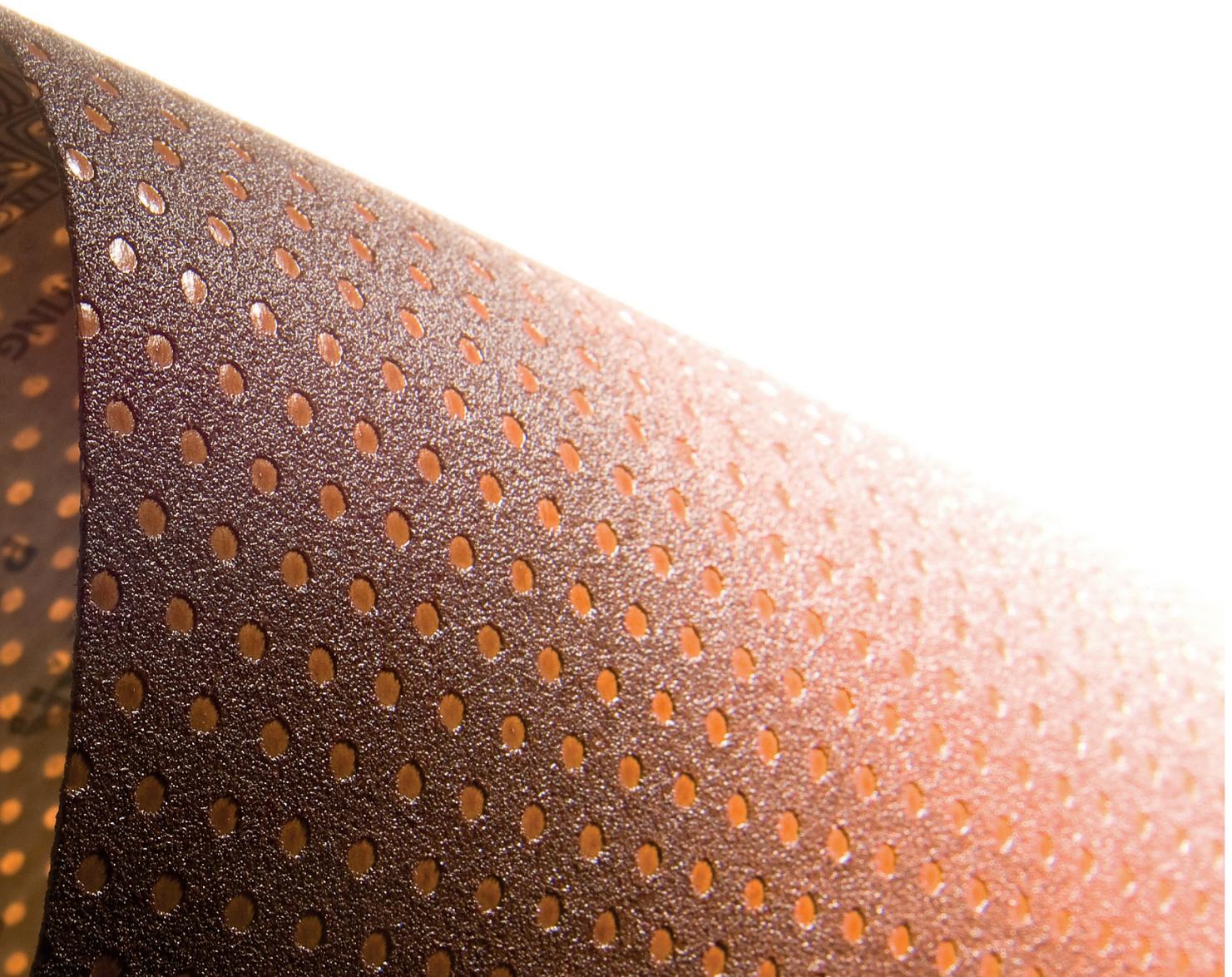
MIRKA BAND SORTIMENT



GROBSCHLIFF /
KALIBRIEREN

HOLZSCHLIFF

GROBSCHLIFF / KALIBRIEREN		HOLZSCHLIFF				
		WEICHHOLZ	WEICH- UND H HARTHOLZ	MDF / HDF	HARTHOLZ	
Hiolit XO P36–P80 Polyestertuch P100–P240 X-Gewebe Aluminiumoxid Halbaffen	Sica Coarse P40–P60 Voll-antistatisch T-Papierträger Siliziumkarbid Offen	Avomax® Antistatic P40, P60–P240, P320 T- und F-Papierträger, antistatisch Aluminiumoxid Offen	Sica Open P80–P180 Voll-antistatisch F-Papierträger Siliziumkarbid Offen	Unimax® P80–P220 Voll-antistatisch F-Papierträger Aluminiumoxid Halbaffen	Sica Closed P80–P220 Voll-antistatisch F-Papierträger Siliziumkarbid Geschlossen	Ultimax® P40–P320 T- und F-Papierträger, antistatisch Aluminiumoxid Geschlossen mit Selective coating® Technologie



		<p>ZWISCHENSCHLIFF UND SCHLEIFEN VON FARBEN UND LACKEN</p>			<p>PROFILSCHLIFF</p>		
		<p>INTERMEDIATE</p>			<p>FLACHE PROFILE</p>	<p>STRUKTURIERTE PROFILE</p>	
<p>MELAMIN</p>							
<p>Jepuflex® Antistatic P36–P400 T- und F-Papierträger, antistatisch Aluminiumoxid Geschlossen</p>		<p>Sica Fine P240–P800 Voll-antistatisch E-Papierträger Siliziumkarbid Halboffen</p>	<p>Sica Fine Stearate P240–P1500 Voll-antistatisch E-Papierträger Stearat Siliziumkarbid Halboffen</p>	<p>Gold Max P240–P800 Antistatisch E-Papierträger Stearat Aluminiumoxid Halboffen</p>	<p>MI231A P360–P2500 Polyester-Film Aluminiumoxid Halboffen Schmalband</p>	<p>Abranet® Max P80–P240 PA-Netz Aluminiumoxid Geschlossen Schmalband</p>	<p>Hiolit JF P60–P400 J-Gewebe Aluminiumoxid Halboffen Schmalband</p>



Mirka GmbH
Otto-Volger-Strasse 1A
DE-65843 Sulzbach
Deutschland
Tel. +49 6196 7616 0
Fax +49 6196 7616 149

www.mirka.de

Folgen Sie uns

