

**Абразивные материалы**

**Круги для очистки поверхности**Scotch-Brite™ Clean & Strip XT-RD

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Конструкция:** | Основа: объёмное нетканое полотно из нейлонового волокна  подложка из армированной стеклоткани  F:\3M Documents_Света\SB C&S\DB\C&S rust removal.tifМинерал: S – карбид кремния (SiC) Связка: синтетическая Зернистость: XCRS (очень грубая)  Размеры: внешний ø 115, 180 мм  посадочный ø 22 мм | |
| **Исполнение:** | Круг, тип 27 на жёсткой подложке из армированной стеклоткани | |
| **Оборудование:** | Угловая шлифовальная машина с регулируемой частотой вращения | |
| **Принадлежности:** | Дополнительные принадлежности не требуются |  |
| **Условия хранения:** | Хранить в сухом прохладном месте. Перед использованием выдержать при температуре не более 50˚С в течение не менее 24 часов. | |
| **Сертификация:** | Сертифицировано в установленном законодательством РФ и нормативными документами Таможенного Союза порядке. | |
| **Вид подачи:** | Ручная, механическая, автоматическая; в закрытой или открытой рабочей зоне | |

**Круги для очистки поверхности Scotch-Brite™ Clean & Strip XT-RD**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Характеристики | Преимущества | Выгоды |
| Прочная режущая кромка | Материал не расслаивается, нет разлетающихся частиц | Снижение риска для здоровья оператора, повышение безопасности рабочей среды |
| Очень грубая зернистость | Высокая скорость обработки | Повышение производительности |
| Карбид кремния на основе из нейлонового волокна | Тонкая легко укрываемая риска  Отсутствие материалов, провоцирующих коррозию | Сокращение шагов абразивной обработки, снижение расходов на абразивную и последующую обработку  Обработанные поверхности не загрязнены металлами, снижение риска возникновения коррозии |
| Открытая структура | Стойкость к засаливанию и забиванию продуктами шлифовки  Минимальный нагрев при работе | Большой ресурс, снижение расхода абразивных кругов, снижение затрат на абразивную обработку.  Отсутствие деформации обрабатываемой поверхности, снижение брака, снижение затрат на переделки |
| Объёмная эластичная структура | Высокая степень однородности обработки поверхности  Полное сохранение геометрии обрабатываемой поверхности  Быстрая обработка труднодоступных участков | Сокращение количества шагов абразивной обработки, снижение расходов на абразивную и последующую обработку  Повышение производительности |
| Жёсткая подложка из армированной стеклоткани с центральным упрочняющим кольцом | Простое и лёгкое крепление на УШМ без дополнительных принадлежностей | Снижение затрат на дополнительные принадлежности  Сокращение времени на замену круга, повышение производительности |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Обрабатываемые материалы | Нержавеющие стали и сплавы, конструкционные стали, углеродистые стали и сплавы, быстрорежущие стали, цветные металлы и сплавы, любые другие металлы и сплавы, включая чувствительные к нагреву, массив дерева. | |
| **Применение** | Очистка зоны сварного шва, удаление цветов побежалости; очистка металлических поверхностей: удаление нагара, ржавчины, коррозии, старых ЛКП и грунтовок, снятие ЛКП с массива | |
| **Указания по безопасности** |  | Всегда используйте защитный кожух! |
|  | |  |  |  | | --- | --- | --- | | Внешний ø, мм | Частота вращения, об/мин | | | максимальная | рекомендуемая | | 115 | 11 000 | 5 000 – 7 000 | | 178 | 8 600 | 2 500 – 3 500 | | |