



Общие рекомендации по хранению и использованию абразивных материалов

Основные правила хранения.

- абразивные материалы следует хранить в закрытой заводской упаковке на поддонах, полках, но не на полу;
- расстояние между отдельными упаковками обеспечивает лучшую вентиляцию;
- абразивные материалы следует защищать от влияния излишней влажности и неблагоприятной температуры;
- распакованный инструмент следует хранить таким образом, чтобы он не подвергался деформации рабочих поверхностей, например, материал в рулонах должен храниться, стоя на торце, лепестковые круги лежать или висеть на специальных подвесах/крючках.

Климатические условия.

Самые благоприятные условия хранения: температура в диапазоне 18 ÷ 22°C и относительная влажность воздуха 45 ÷ 65 %.

Высокая влажность воздуха является причиной деформации основы и преждевременного «выкрашивания» абразивных зерен. Низкая влажность воздуха и высокая или низкая температура снижает гибкость основы, она становится хрупкой и ломкой.

Акклиматизация.

Бесконечные ленты перед применением требуется акклиматизировать. Рекомендуется извлечь их из упаковки за 24 часа до установки на шлифовальный станок и дать повисеть без дополнительной нагрузки возле станка.

Несоответствующее хранение насыпного абразивного инструмента снижает его производительность и прочность, а также может вызвать повреждение обрабатываемой поверхности.

Условия работы.

Существенным фактором, который обеспечивает требуемый эффект шлифовки является правильный подбор шлифовальных машин и абразивного инструмента.

Исправный отвод пыли, профиль и правильно подобранная твердость прижимного элемента, а также состояние его поверхности, имеют существенное влияние на успешность процесса обработки. Для повышения качества обрабатываемой поверхности следует также обращать внимание на общее техническое состояние шлифовальных машин.

Работая с бесконечными лентами (со швами типа F1, F2, F5) следует соблюдать направление движения ленты, обозначенное стрелками на её тыльной поверхности.

Генеральный директор

ООО «Абразив-Технолоджиз»

Конников В.В.