

ANTISTATEX® SERIE

PROGRAMM



EKAMANT

EKAMANT

Ein globales Unternehmen mit Wurzeln in Schweden

EKAMANT wurde 1928 durch Ernst Andersson im Süden Schwedens gegründet. Mit nunmehr fast 90 Jahren Erfahrung können wir auf eine bewegte Geschichte mit großen Entwicklungserfolgen zurückblicken. Hochautomatisierte, computergesteuerte und nach ISO9001 zertifizierte Anlagen ermöglichen uns, unsere Produkte auf gleichbleibend höchstem Niveau zu produzieren. Diese technische Ausstattung sowie unsere, über viele Jahre entstandene, Erfahrung und das Know How unserer Mitarbeiter schafften die Grundlage, uns als weltweit führenden Hersteller für flexible Schleifmittel zu etablieren. Heute ist

EKAMANT als Global Player hervorragend aufgestellt. EKAMANT Schleifmittel werden in über 50 Ländern rund um den Globus verkauft. Das Unternehmen beschäftigt mit seinen acht Tochterfirmen in Europa, Asien und Afrika weltweit 530 Mitarbeiter. „Wer immer tut, was er schon kann, bleibt immer das, was er schon ist“ lautet unsere Devise und so forschen, verbessern und testen wir kontinuierlich, oft in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden, an der Optimierung unserer Materialien. Unser Ziel: innovativ und effizient die optimale Lösung für Ihr perfektes Schleifergebnis zu finden.





EKAMANT ANTISTATEX®

EINE ERFOLGSGESCHICHTE



Schleifstäube von bestimmten Holzarten (Buche, Eiche) sind Gefahrenstoffe und Mitarbeiter müssen laut GefStoffV geschützt werden. Wir bei EKAMANT nehmen dieses Thema sehr ernst und haben mit unserer ANTISTATEX® Serie einen direkten Schutz des Mitarbeiters entwickelt, der keine oder nur sehr geringe Mengen an Schleifstaub in die Umgebung abgibt. Schon seit 1975 ist unser ANTISTATEX® Schleifmaterial nicht mehr aus der Oberflächenbearbeitung mit Bandschleifmaschinen wegzudenken. Beim Einsatz von Schleifmitteln auf nicht leitenden Werkstoffen (Kunststoff, Holz, etc.) werden durch die Reibungsenergie statische Aufladungen erzeugt. Diese Aufladungen bewirken, dass es zu ungleichen elektrischen Entladungen kommen kann. Der abgetragene Schleifstaub lädt sich elektrostatisch auf und setzt sich am Werkstück, am Schleifband, an Maschinenbauteilen und in der Umgebung fest. Dadurch wird nicht nur das Arbeitsklima verschlechtert, sondern das Zusetzen des Schleifmittels beschleunigt und somit die Standzeit des Schleifmittels stark verkürzt. Die antistatische Behandlung von Schleifmitteln besteht in der Regel darin, dass die Korn- und/oder Bandrückseite elektrisch leitfähig gemacht werden. Die elektrostatischen Ladungen können so abfließen. Ein qualitativ hochwertiges antistatisches Schleifband verhindert statische Aufladung und sorgt im Schleifprozess dafür, dass der Schleifstaub nach dem Verlassen des Werkstückes mit der Schleifrichtung zur Absaugung geführt wird und dort vollständig abgesaugt werden kann. EKAMANT ANTISTATEX® ist auf der Kornseite behandelt und bietet so höchsten Schutz vor diesen Aufladungen.

Vorteile

Voraussetzung ist eine gut funktionierende Absaugung

- Saubere und staubfreie Oberflächen
- Staubfreie Maschinen und Anlagen
- Gesundes und sauberes Arbeitsklima
- Längere Standzeiten der Schleifbänder
- Keine elektrischen Aufladungen

Verfügbare Formen



Breit- und Segmentbänder für Schleifwalzen und Schleifschuhe



Langbänder und Kantenbänder für halb- oder vollautomatische Bandschleifer und Querschleifaggregate



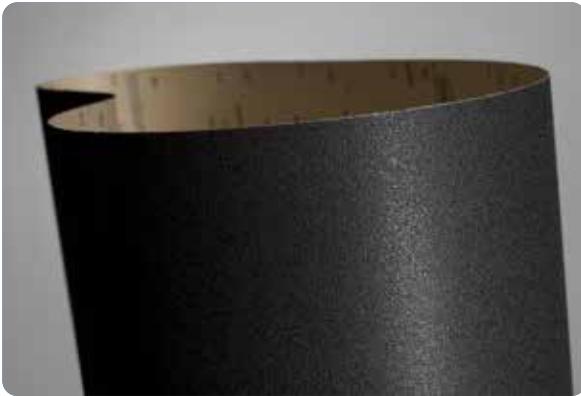
Jumborollen und Fertigungsrollen zum Konfektionieren und Verarbeiten

Werkstoffe

- Massivhölzer und Holzwerkstoffe
- Lacke und Beschichtungen
- Folien und Grundierpapier
- Furniere
- Zement und Faserplatten
- Verbundwerkstoffe (Corian etc.)

PRODUKTE AUF PAPIERUNTERLAGE

ARKFEO



BESCHREIBUNG

ARKFEO erzielt durch seine extra offene Kornstreuung eine extrem lange Standzeit auf allen schnell schmierenden und sich zusetzenden Holzarten. Das F-Papier mit 300g Gewicht gewährleistet einen ruhigen Bandlauf.

AUFBAU

UNTERLAGE: F-Papier
KORN: Korund
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Extra offen
KORNFOLGE: P40 - P100

ANWENDUNGEN

Schnell schmierende Werkstoffe, weiche Holzarten wie Fichte und Kiefer

ARKFO



BESCHREIBUNG

ARKFO erzielt eine sehr lange Standzeit auf allen Holzoberflächen. Das scharfe Korund Korn gewährleistet einen sauberen Schliff ohne hochstehende Holzfasern.

AUFBAU

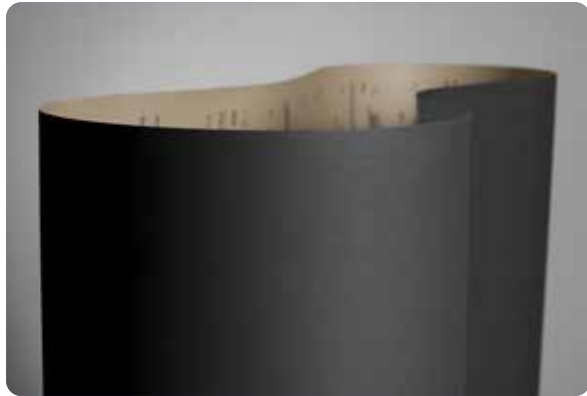
UNTERLAGE: F-Papier
KORN: Korund
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Offen
KORNFOLGE: P120 - P180

ANWENDUNGEN

Harte Hölzer, Furniere und zähe Werkstoffe

PRODUKTE AUF PAPIERUNTERLAGE

ARSFO



BESCHREIBUNG

ARSFO eignet sich besonders zum Schliff, aller Holzwerkstoffe, vor dem Beschichten mit Lacken und Grundierungen. Durch das extra scharfe Siliziumcarbid-Korn wird eine saubere und faserfreie Fläche erzeugt. ARSFO wird besonders als letzter Schliff empfohlen, wenn Flächen geölt oder mit Wasserlacksystemen beschichtet werden.

AUFBAU

UNTERLAGE: F-Papier
KORN: Siliziumcarbid
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Offen
KORNFOLGE: P180 - P240

ANWENDUNGEN

Alle Holzarten und Holzwerkstoffe wie MDF, HDF und Spanplatten, Verbundwerkstoffe, Furniere.

ARSFEO



BESCHREIBUNG

ARSFEO erzielt durch seine extra offene Kornstreuung eine extrem lange Standzeit auf allen schnell schmierenden und sich zusetzenden Holzarten. Das Siliziumcarbid-Korn verhindert das Anhaften der Harz und Ölanteile am Schleifband und erhält somit einen gleichbleibende Schärfe über lange Zeit.

AUFBAU

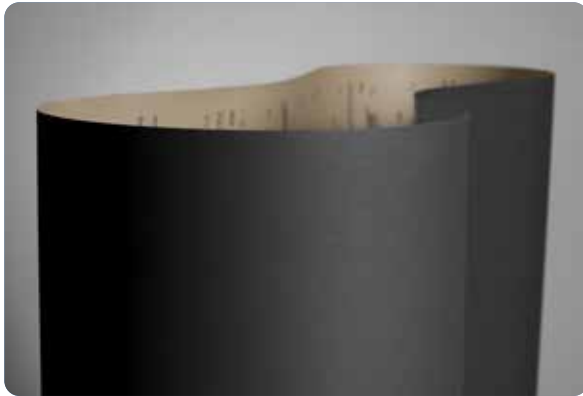
UNTERLAGE: F-Papier
KORN: Siliziumcarbid
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Extra offen
KORNFOLGE: P40 - P150

ANWENDUNGEN

Sehr weiche und harzreiche Hölzer

PRODUKTE AUF PAPIERUNTERLAGE

EKA OPEN



BESCHREIBUNG

EKA OPEN erzielt durch seine super offene Kornstreuung eine extrem lange Standzeit auf allen stark schmierenden und sich zusetzenden Materialien. EKA OPEN ist besonders für Kiefernholz geeignet.

AUFBAU

UNTERLAGE: F-Papier
KORN: Korund
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: extra Offen Plus
KORNFOLGE: P60 - P120
SPEZIAL:

ANWENDUNGEN

Insbesondere stark schmierende Holzarten wie Teak usw.

EKABLACK



BESCHREIBUNG

EKA BLACK ist ein neuartiges Schleifmaterial welches sich durch sehr hohe Standzeiten und den universellen Einsatz auf vielen Werkstoffen auszeichnet. Durch das spezielle Siliziumcarbid-Korn wird eine saubere und faserfreie Fläche erzeugt. EKA BLACK erzielt die besten Ergebnisse bei hoher Beanspruchung in Bezug auf Schleifdruck, Bandgeschwindigkeit und Vorschubgeschwindigkeit.

AUFBAU

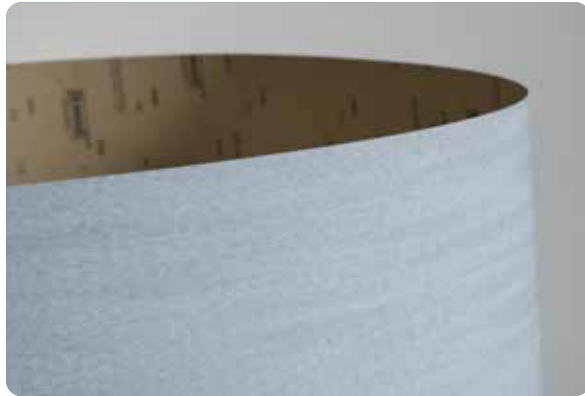
UNTERLAGE: F-Papier
KORN: Siliziumcarbid
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Halboffen
KORNFOLGE: P80 - P320, P400
SPEZIAL:

ANWENDUNGEN

Universeller Einsatz bei schnellen Vorschüben und hohen Schleifdrücken

PRODUKTE AUF PAPIERUNTERLAGE

EKABLACK N



BESCHREIBUNG

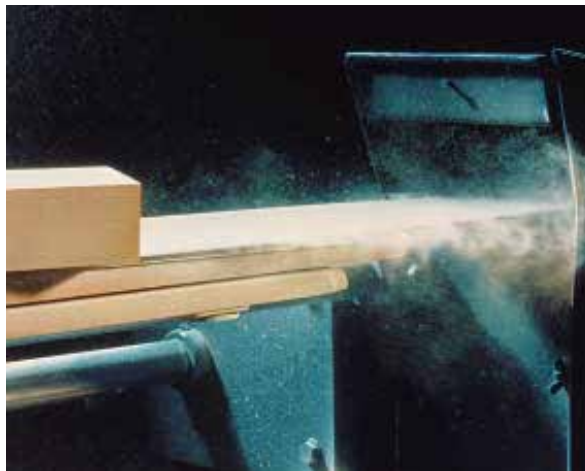
EKA BLACK-N ist ein neuartiges Schleifmaterial, welches sich durch sehr hohe Standzeiten und den universellen Einsatz auf vielen Werkstoffen auszeichnet. Durch das Siliciumcarbid-Korn wird eine saubere, von Schleifspuren freie Fläche erzeugt.

AUFBAU

UNTERLAGE: F-Papier
 KORN: Korund
 BINDEMITTEL: Vollkunstharz
 STREUUNG: Extra offen
 KORNFOLGE: P40 - P100
 SPEZIAL: Stearatbeschichtung

ANWENDUNGEN

Harte und zähe Lackarten und Grundierungen

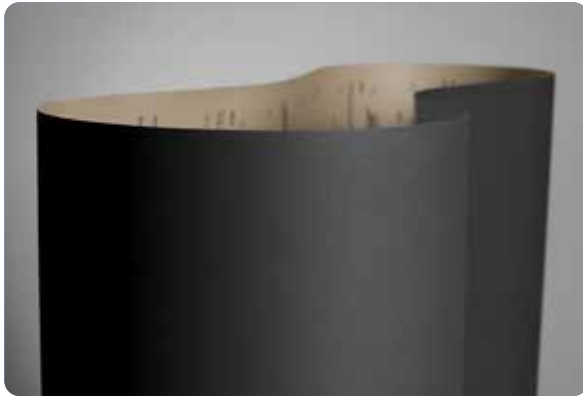


Das linke Schleifband, ist ein Schleifmaterial ohne antistatische Ausrüstung, das rechte Schleifband mit der EKAMANT ANTISTATEX® Beschichtung. Zu sehen ist die deutliche Staubentwicklung am linken Bild!



PRODUKTE AUF PAPIERUNTERLAGE

ARSG



BESCHREIBUNG

ARSG ist besonders geeignet zum Schleifen aller Holzwerkstoffe wie MDF, HDF und Spanplatten. Durch das Siliciumcarbid-Korn wird eine saubere und faserfreie Fläche erzeugt. Mit der festen G-Papier Unterlage wird ein einwandfreier Bandlauf auf Kontaktwalzen und Kontaktschuhen garantiert und ein leichtes Einsetzen von Breit- und Segmentbändern in die Maschine gewährleistet.

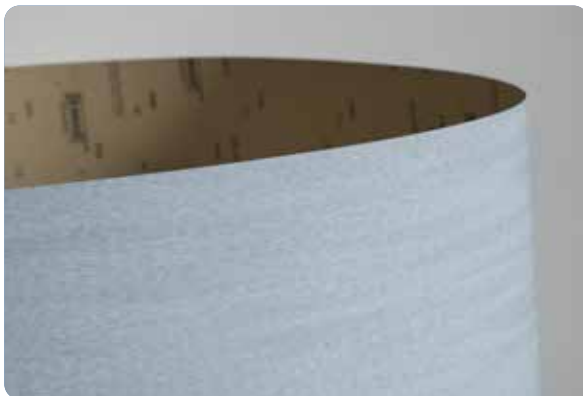
AUFBAU

UNTERLAGE: G-Papier
KORN: Siliziumcarbid
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Offen
KORNFOLGE: P60 - P180

ANWENDUNGEN

Holz- und Holzwerkstoffe, Faserplatten, Verbundwerkstoffe

EKA 3000 N (AEKM)



BESCHREIBUNG

EKA 3000-N wurde für den speziellen Schleifmaterial, für den Zwischenschliff aller Folien, Papieren und Grundierungen entwickelt. Die Beschichtung mit Stearat erzeugt einen kühlen und feinen Schliff. EKA 3000-N wird besonders zum Anschleifen von Melaminplatten empfohlen.

AUFBAU

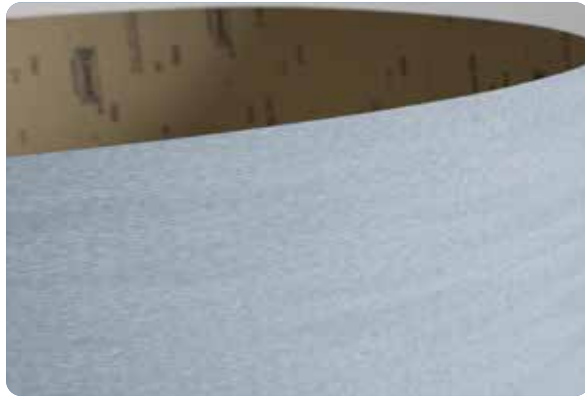
UNTERLAGE: E-Papier
KORN: Korund
BINDEMITTEL: Vollkunstharz
STREUUNG: Halbaffen
KORNFOLGE: P240 - P400
SPEZIAL: Stearatbeschichtung

ANWENDUNGEN

Folien, Grundierpapiere, Grundierungen

PRODUKTE AUF PAPIERUNTERLAGE

EKA 3001 N (AESM)



BESCHREIBUNG

EKA 3001-N ist ein spezielles Schleifmaterial, für den Zwischen- und Endschliff aller Lacke und Beschichtungen geeignet. Eine Beschichtung mit Stearat erzeugt einen kühlen und feinen Schliff.

AUFBAU

UNTERLAGE: E-Papier
 KORN: Siliziumcarbid
 BINDEMITTEL: Vollkunstharz
 STREUUNG: Halboffen
 KORNFOLGE: P240 - P1000
 SPEZIAL: Stearatbeschichtung

ANWENDUNGEN

Alle Lacke und Beschichtungen

EKA 3001 (AESMNS)



BESCHREIBUNG

EKA 3001 eignet sich speziell für den Lackzwischen Schliff aller Wasserlacke.

AUFBAU

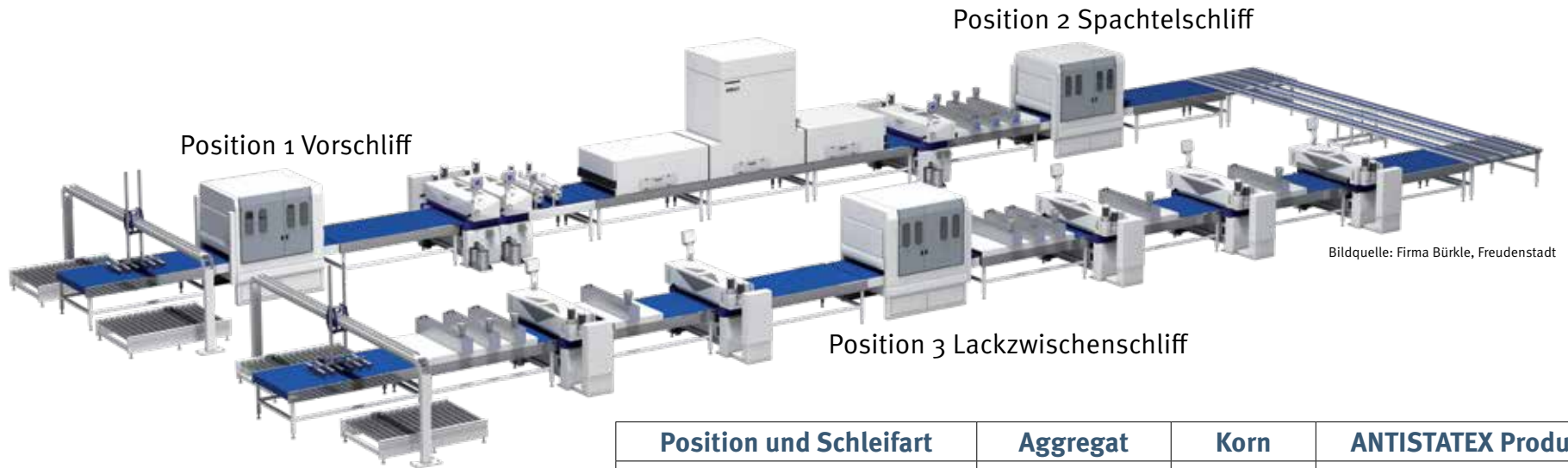
UNTERLAGE: E-Papier
 KORN: Siliziumcarbid
 BINDEMITTEL: Vollkunstharz
 STREUUNG: Halboffen
 KORNFOLGE: P240 - P600

ANWENDUNGEN

Wasserlacke

ANWENDUNGSBEISPIELE MIT PRODUKTEMPFEHLUNGEN

PRODUKTION VON FUSSBÖDEN



Position und Schleifart	Aggregat	Korn	ANTISTATEX Produkt
1 Vorschleiff	Schleifwalze	40-100	ARKFEO (Papier) RKXO (Gewebe)
1 Vorschleiff	Schleifwalze	120-150	ARKFO
1 Vorschleiff	Schleifschuh	180	ARKFO
2 Spachtelschleiff	Schleifschuh	220-280	EKA 3001
3 Lackzwischenleiff	Schleifschuh	320-600	EKA 3001 N

Bei den hier empfohlenen Produkten, handelt es sich um Erfahrungen unserer Techniker, gerne beraten wir Sie auch individuell auf Ihrer Anlage

ANWENDUNGSBEISPIELE MIT PRODUKTEMPFEHLUNGEN

PRODUKTION VON FURNIERTEN INNENTÜREN



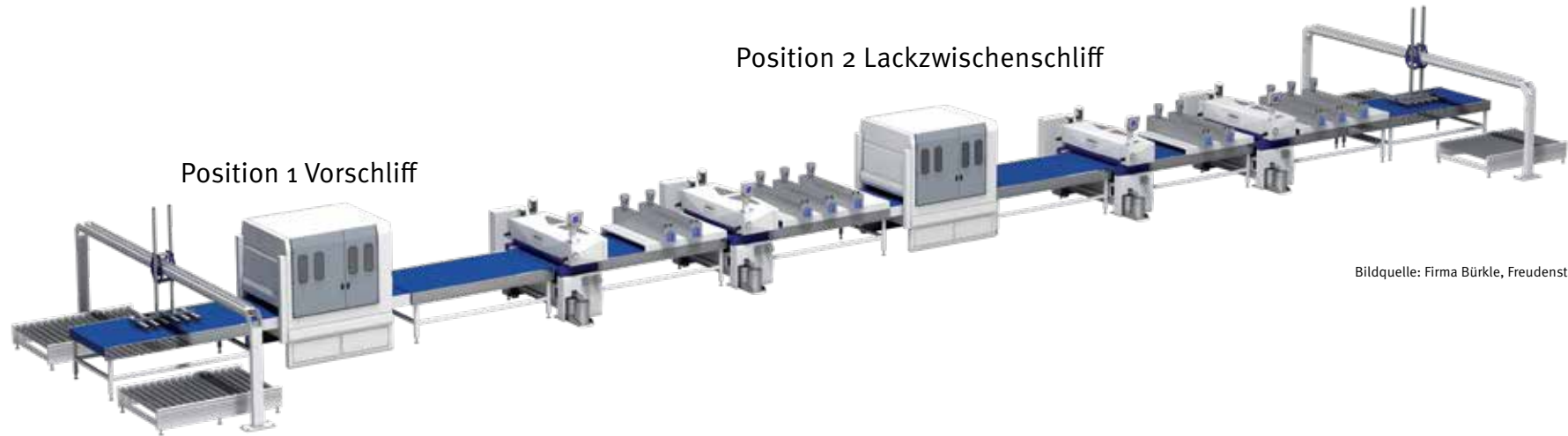
Bildquelle: Firma Bürkle, Freudenstadt

Position und Schleifart	Aggregat	Korn	ANTISTATEX Produkt
1 Vorschliff	Querband	120	EKABLACK (Papier) RKX (Gewebe)
1 Vorschliff	Schleifschuh	120	EKABLACK
1 Vorschliff	Schleifschuh	180	EKABLACK
1 Vorschliff	Schleifschuh	220	EKABLACK
2 Lackzwischen schliff	Schleifschuh	320-600	EKA 3001 N

Bei den hier empfohlenen Produkten, handelt es sich um Erfahrungen unserer Techniker, gerne beraten wir Sie auch individuell auf Ihrer Anlage

ANWENDUNGSBEISPIELE MIT PRODUKTEMPFEHLUNGEN

PRODUKTION VON FURNIERTEN MÖBELTEILEN



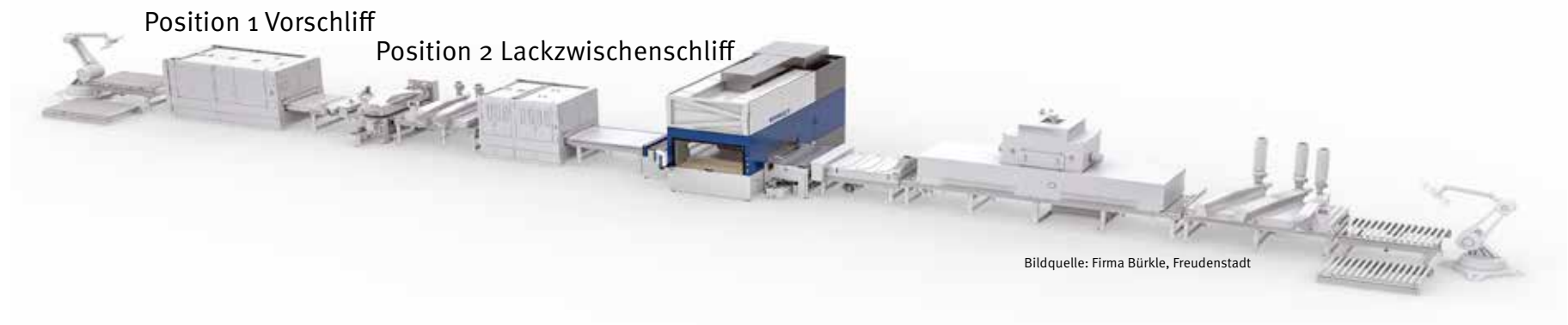
Bildquelle: Firma Bürkle, Freudenstadt

Position und Schleifart	Aggregat	Korn	ANTISTATEX Produkt
1 Vorschliff	Querband	120	ARKFO (Papier) RKX (Gewebe)
1 Vorschliff	Schleifschuh	180	ARKFO
1 Vorschliff	Schleifschuh	220	ARSFO
2 Lackzwischen Schliff "ausgeschliffen"	Schleifschuh	280-320	EKA 3001
3 Lackzwischen Schliff "angeschliffen"	Schleifschuh	400-600	EKA 3001 N

Bei den hier empfohlenen Produkten, handelt es sich um Erfahrungen unserer Techniker, gerne beraten wir Sie auch individuell auf Ihrer Anlage

ANWENDUNGSBEISPIELE MIT PRODUKTEMPFEHLUNGEN

PRODUKTION VON FARBIGEN HOCHGLANZFLÄCHEN AUF MDF



Position und Schleifart	Aggregat	Korn	ANTISTATEX Produkt
1 Vorschliff	Querband	120	EKABLACK (Papier) RKX (Gewebe)
1 Vorschliff	Schleifschuh	150	EKABLACK
1 Vorschliff	Schleifschuh	220	EKABLACK
2 Lackzwischenchliff	Schleifschuh	600	EKA 3001 N
2 Lackzwischenchliff	Querband	800	EKA 3001 N
2 Lackzwischenchliff	Querband	1200	EKAFILM

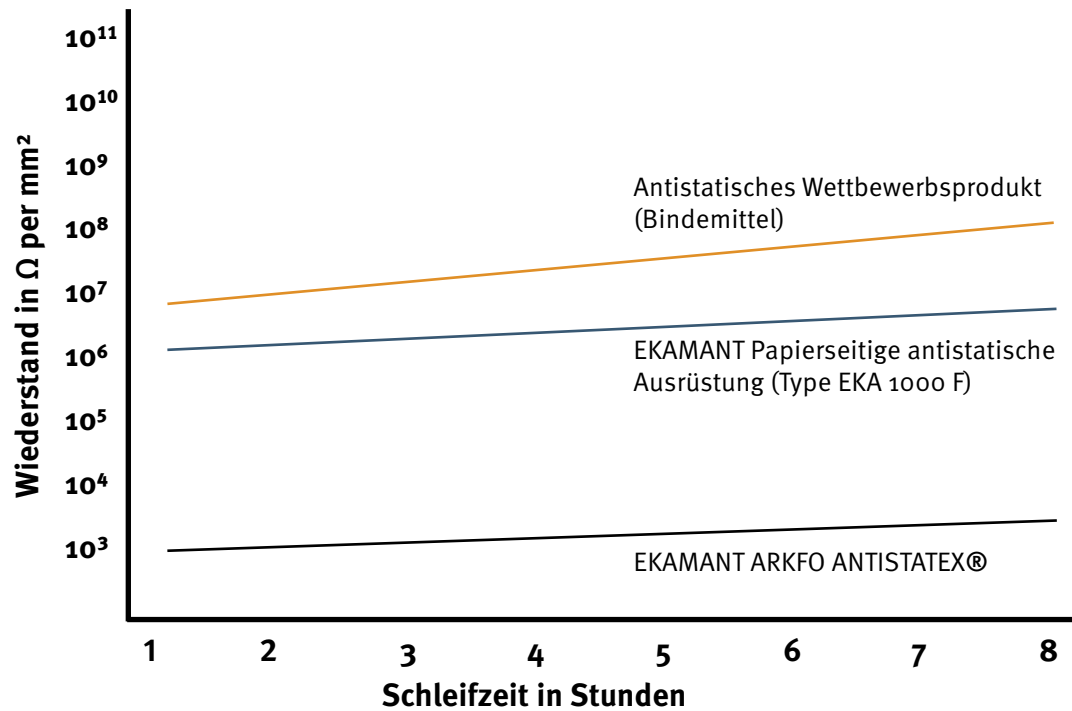
Bei den hier empfohlenen Produkten, handelt es sich um Erfahrungen unserer Techniker, gerne beraten wir Sie auch individuell auf Ihrer Anlage



**when
perfection
matters.**

Zusatz mit Mehrwert

ANTISTATEX® Vorteile unabhängig von der Luftfeuchtigkeit!



Messgrundlagen:
 Werkstück: Buche massiv in diversen Abmessungen
 Maschine: Heesemann LSM 8
 Vorschub: 10m/min.
 Schnittgeschwindigkeit: 20m/sec.
 Schleifdruck: 40-60% (entspricht ca.2N/mm²)
 Schleifband: Type ARKFO (Seite 4) P120
 Schleifrichtung: im Gegenlauf zur Vorschubrichtung
 Kontaktzone: 100mm x Werkstücksbreite in mm
 Gleitbelag: Type 303

NOCH FRAGEN?

Woher kommt die statische Aufladung?

“Statische Aufladung entsteht durch die Bewegung einer elektrischen Ladung aufgrund des Kontakts oder der Reibung zwischen zwei Gegenständen”.

Was passiert, wenn ich ein normales “nicht antistatisches Schleifband” für den Holzschliff benutze?

“Schleifband und Holz sind nicht leitende Werkstoffe. Während des Schleifens hat der aufgeladene Schleifstaub (siehe oben) keine Möglichkeit sich zu entladen, Folge dieser nicht ableitbaren statischen Aufladung des Staubes sind Werkstücke, an denen insbesondere im Kantenbereich der Staub festsetzt und nur sehr schlecht durch Entstaubung maschinenseitig oder händisch entfernt werden kann. Außerdem setzt sich der Staub im Schleifband fest, was die Standzeit stark verkürzt”.

Welche verschiedene antistatische Möglichkeiten von Schleifbändern gibt es?

“Wir unterscheiden zwischen Trägerbeschichtung und Bindemittelzusatz (ANTISTATEX®). Bedeutet, dass bei der Trägerbeschichtung das Trägermaterial (Papier, Gewebe) antistatisch behandelt wird und beim Bindemittelzusatz Kohlenstoff als Leiter in das Bindemittel gegeben wird, was einen deutlich höheren Wirkungsgrad erzielt”.

Welchen Einfluss hat die Luftfeuchtigkeit als guter Leiter auf antistatische Schleifbänder?

“Auf Schleifbändern mit Bindemittelzusatz hat die Luftfeuchtigkeit keinen Einfluss, das Ergebnis ist immer gleich gut. Bei Schleifmitteln mit der Trägerbeschichtung gilt, je höher die Luftfeuchtigkeit, desto besser ist der antistatische Effekt”.

Sind alle schwarzen Bänder antistatisch?

“Nein, viele Mitbewerber fügen dem Bindemittel nur schwarze Pigmente zu, der antistatische Effekt ist gleich null! ”.

Besteht der antistatische Effekt der Schleifbänder die komplette Standzeit?

“EKAMANT garantiert den antistatischen Effekt der ANTISTATEX® Schleifmaterialien über die komplette Standzeit. Bei Schleifbändern vieler Mitbewerber und bei Schleifmitteln mit antistatischer Trägerbeschichtung nimmt der antistatische Effekt nach einer bestimmten Laufleistung ab”.

Welche Nachteile hat eine schwarze Bindemittelschicht?

“Bei hellen Hölzern kann es beim Starten der Maschine mit neuen Bändern zu Verfärbungen am Werkstück kommen. Dieser Effekt verschwindet aber nach der erste Umdrehung des Schleifbandes auf dem Werkstück”.

EKAMANT

“WIR MACHEN DEN UNTERSCHIED”

KONTAKT

EKAMANT DEUTSCHLAND GMBH

ZUR SALZLEITE 2
91586 Lichtenau

T: (+49) 9827-24 09 3 - 0

F: (+49) 9827-24 09 3 - 22

E: sales@ekamant.de

WEB: www.ekamant.de