

# EKAMANT

when  
perfection  
matters.



**SCHLEIFMITTEL UND ZUBEHÖR FÜR DIE  
PLATTENINDUSTRIE**







# EKAMANT

## EIN GLOBALES UNTERNEHMEN MIT WURZELN IN SCHWEDEN

EKAMANT wurde 1928 durch Ernst Andersson im Süden Schwedens gegründet. Mit über 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 Schwedische 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.





# INHALT

---

## Übersichten

---

Plattenwerkstoffe  
Schleifstationen

---

## Technische Infos

---

Bandverbindungen  
Verfügbare Breiten und Längen  
Lagerung und Handhabung flexibler Schleifmittel

---

## Produkte für den Plattenschliff

---

EKA 7401Y  
ARSFO  
EKABLACK  
ARSG  
EKA 3001 (AESMNS)  
EKA 1000 F/E  
Anwendungsempfehlungen und Tipps

---

## Zubehör

---

Graphitbeläge

---

## Verpackungseinheiten

---

Per Kartonage  
Per Palette

## PLATTENWERKSTOFFE




MDF (Mitteldichte Faserplatte)	✓
HDF (Hochdichte Faserplatte)	✓
SPANPLATTEN	✓
OSB	✓
SCHICHTSTOFFE HPL (anrauhern)	✓
MELAMIN PLATTEN	✓
FURNIERTE PLATTEN	✓
GIPS/ZEMENTFASER PLATTEN	✓
MINERALWERKSTOFF PLATTEN	✓
SPERRHOLZPLATTEN	✓
MULTIPLXPLATTEN	✓
LEIMHOLZPLATTEN WEICH	✓
LEIMHOLZPLATTEN HART	✓
GRUNDIERTE UND LACKIERTE PLATTEN	✓
GUMMI, LEDER UND TEXTILIEN	✓



Sollten Sie hier einen Werkstoff nicht finden, dann fragen Sie unverbindlich an, wir finden das richtige Schleifmaterial für Sie.



## SCHLEIFSTATIONEN

Piktogramm	Beschreibung
	<p><b>Kontaktwalzen</b> bestehen aus Stahl oder Gummi (35°- 85° Shore A Härte) und werden in glatter oder genuteter Form eingesetzt. Im Kalibrierschliff, finden Korn P24-P80 mit rückseitig eingelegter Folie als Verbindungsstelle Anwendung. Im Feinschliff, werden Korn P100 - P240 mit vorderseitig eingelegter Folie oder ein Überlappverschluss als Verbindungsstelle verwendet</p>
	<p><b>Kontaktbalken</b> (Schleifschuh) bestehen aus Materialkombinationen in Sandwichbauweise, bei denen als Kontaktschicht ein Grafitbelag verwendet wird. Im Feinschliff finden Korn P100-P1000 auf Kontaktschuhen Anwendung. Die Verbindungsstelle besteht meist aus einem Überlappverschluss oder einer vorderseitig eingelegter Folie.</p>
	<p><b>Queraggregate</b> bestehen aus einer Kombination aus Schleifkissen mit einem Drucklamellenband. Sie werden nur im Feinschliff verwendet. Üblicherweise wird hier mit den Körnungen P120-P1200 geschliffen. Die Verbindungsstelle ist hier immer eine Überlappverbindung</p>



# OBERFLÄCHENTECHNOLOGIE VON GROB BIS FEIN





## SCHLEIFBANDVERBINDUNGEN

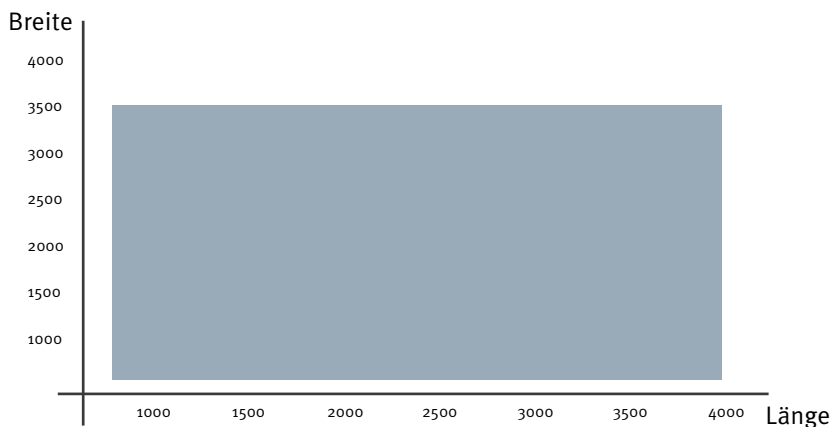
Unsere Bandverbindungen werden auf modernen Fertigungsmaschinen, mit großer Sorgfalt, hergestellt. EKAMANT Bandverbindungen zeichnen sich durch hohe Festigkeit, geringe Toleranzen und hohe Maßgenauigkeit aus. Die Verbindungsstelle wird auf die jeweilige Schleifanwendung abgestimmt, so dass die geschliffene Oberfläche frei von Schlagmarken bleibt und ein störungsfreier Bandlauf garantiert wird.

### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

	Bezeichnung	Beschreibung	Einsatz
	EB 1	Folienverbindung mit untenliegender Folie	Standard für Gewebeerunterlagen Korn P24-P80 und Papierunterlagen Korn P24-P60
	EB 2	Überlappverbindung	Standard für alle Papierprodukte Korn P80 - P1000
	EB 7	Kornfreie Überlappverbindung (Kornspitzen angeschliffen)	Auf Wunsch verfügbar
	EB 10	Folienverbindung mit Folie auf der Kornseite	Auf Wunsch verfügbar

Bitte fragen Sie uns, wenn Sie eine abweichende Bandverbindung benötigen, wir helfen Ihnen gerne.

### VERFÜGBARE BREITEN UND LÄNGEN







## LAGERUNG UND HANDHABUNG

EKAMANT Schleifmittel sind Qualitätsprodukte. Die richtige Lagerhaltung und Handhabung verlängern die Standzeit und geben der Oberfläche den richtigen Schliff. Unsachgemäße Lagerung oder Handhabung können zu Standzeitreduzierung und Oberflächenfehlern führen.

## LAGERUNG UND HANDHABUNG

Die optimale Lagerung von Schleifbändern und anderen Schleifmaterialien auf flexibler Unterlage liegt zwischen 20-22°C bei einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50-60%. Wichtig ist, dass diese Bedingungen gleichbleibend und nicht zu hoch schwankend sind.

Breitbänder sollten mindestens 2 Tage vor Gebrauch aus der Verpackung genommen werden und auf einem Rohr (ca. 150-200mm Durchmesser) aufgehängt werden. Das untere Ende, sollte mit einem Rohr oder einem ähnlichen schweren Gegenstand, welcher einen Durchmesser von mindestens 150mm hat, beschwert werden.

Lang- und Kantenschleifbänder, Klettscheiben und andere Schleifmittel sollten so lange wie möglich im Karton verpackt bleiben und erst unmittelbar vor Gebrauch ausgepackt werden.

Schleifbänder beim Auspacken und Auflegen auf die Maschine weder knicken noch stoßen.

Schleifbänder vor direkter Hitze (Heizkörper) oder Feuchtigkeit (offene Tür) schützen.

Schleifbänder vor Staub und Schmutz schützen.

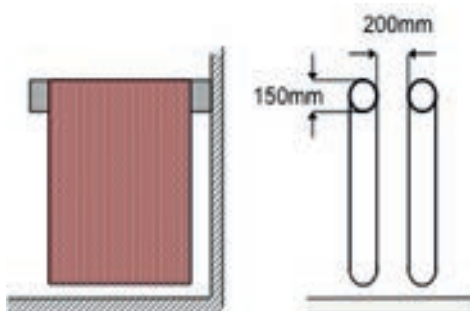
Bei längerem Stillstand der Schleifmaschine sollten Schleifbänder von der Maschine genommen werden und aufgehängt (Breitbänder) oder wieder verpackt (Lang- und Schmalbänder) werden.

Schleifbänder nicht auf den Boden stellen oder legen.

Prüfen Sie die Schleifbänder vor dem Einsatz auf Beschädigungen, so können teure Oberflächenfehler oder ein Maschinenstillstand vermieden werden.

Immer nach dem Prinzip "first in - first out" verwenden (Wareneingangsdatum beachten).

Bitte beachten Sie weitere Empfehlungen bei FEPA® (<http://www.fepa-abrasives.org>).



## VORTEILE UND TIPPS

- Die Bandkanten hängen sich aus und laufen so stabiler auf der Maschine.
- Die Schleifbänder können leichter vom Balken gehoben und schneller in die Maschine geschoben werden.
- Das Klima kann gleichmäßiger von den Bändern aufgenommen werden, so werden Spannungen im Material leichter ausgeglichen.
- Die Schleifbänder nicht auf die Verbindungsstelle hängen und bei längerer Lagerung die Bänder drehen.
- Die Bänder nicht zu nah aneinander hängen, da sonst die Kornspitzen beschädigt werden.



## PRODUKTE FÜR DEN PLATTENSCHLIFF

Unsere segmentierten Breitbänder dienen zum Bearbeiten von Plattenwerkstoffen, flachen Bauteilen sowie Materialien auf Rollen oder Bahnen. EKAMANT Segmentbreitbänder zeichnen sich durch eine lange Schärfe, sehr gutes Oberflächenfinish ohne "Flitzer" und einen ruhigen Bandlauf aus.

Mit der ANTISTATEX® Beschichtung erzielen wir ein sauberes und gesundes Arbeitsklima, ohne statische Aufladung des Werkstücks oder der Maschine.

Natürlich fertigen wir auch andere Produkte als die hier vorgestellten als Segmentbänder.

### EKA 7401Y

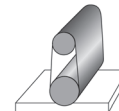
#### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

- Unterlage:** YY - schweres Polyestergewebe
- Bindung:** Vollkunstharz
- Spezial:** ANTISTATISCH
- Korn:** Siliciumcarbid
- Streuung:** Halbaffen
- Kornfolge:** P 36 - P 120

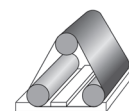
#### ANWENDUNG UND VORTEILE

MDF  
HDF  
SPANPLATTEN  
OSB  
SCHICHTSTOFFE  
GIPS/ZEMENTFASER PLATTEN  
MINERALWERKSTOFF PLATTEN  
SPERRHOLZPLATTEN  
MULTIPLXPLATTEN  
LEIMHOLZPLATTEN WEICH  
LEIMHOLZPLATTEN HART

- Sehr stabile Unterlage
- Optimale Laufeigenschaften
- Waschbar
- Antistatische Eigenschaften



Kontaktwalzen



Kontaktbalken

### ARSFO

#### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

- Unterlage:** F - Papier
- Bindung:** Vollkunstharz
- Spezial:** ANTISTATEX®
- Korn:** Siliciumcarbid
- Streuung:** Offen
- Kornfolge:** P 180 - P 240

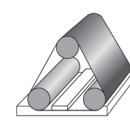
#### ANWENDUNG UND VORTEILE

MDF  
HDF  
SPANPLATTEN  
OSB  
FURNIERTE PLATTEN  
MINERALWERKSTOFF PLATTEN  
SPERRHOLZPLATTEN  
MULTIPLXPLATTEN  
GRUNDIERTE UND LACKIERTE PLATTEN

- Faserfreier Schliff
- Antistatische Eigenschaften
- Sehr konstante Oberflächenqualität



Querband



Kontaktbalken

ANTISTATEX



## EKA 1000-E/F

### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

- Unterlage:** E/F - Papier
- Bindung:** Vollkunstharz
- Spezial:** ANTISTATEX®
- Korn:** Korund
- Streuung:** Halboffen
- Kornfolge:** P 40 - P 600

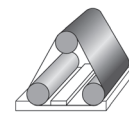
### ANWENDUNG UND VORTEILE

MELAMIN PLATTEN  
 FURNIERTE PLATTEN  
 SPERRHOLZPLATTEN  
 MULTIPLEXPLATTEN  
 LEIMHOLZPLATTEN WEICH  
 LEIMHOLZPLATTEN HART  
 GRUNDIERTE UND LACKIERTE PLATTEN

- Unser Allrounder
- Zähes Korundkorn
- Beste Standzeiten



Querband



Kontaktbalken

## ARSG

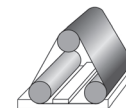
### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

- Unterlage:** G - Papier
- Bindung:** Vollkunstharz
- Spezial:** ANTISTATEX®
- Korn:** Siliciumcarbid
- Streuung:** Halboffen
- Kornfolge:** P 40 - P180

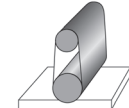
### ANWENDUNG UND VORTEILE

MDF  
 HDF  
 SPANPLATTEN  
 OSB  
 SCHICHTSTOFFE  
 FURNIERTE PLATTEN  
 GIPS/ZEMENTFASER PLATTEN  
 MINERALWERKSTOFF PLATTEN  
 SPERRHOLZPLATTEN  
 MULTIPLEXPLATTEN  
 LEIMHOLZPLATTEN HART

- Sehr stabile Papierunterlage
- Sehr ruhiger Bandlauf
- Antistatische Eigenschaften



Kontaktbalken



Kontaktwalzen

ANTISTATEX

## EKA 3001 (AESMNS)

### TECHNISCHE SPEZIFIKATION

- Unterlage:** E - Papier
- Bindung:** Vollkunstharz
- Spezial:** ANTISTATEX®
- Korn:** Siliciumcarbid
- Streuung:** Halboffen
- Kornfolge:** P 240 - P600

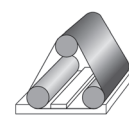
### ANWENDUNG UND VORTEILE

MDF  
 HDF  
 SPANPLATTEN  
 OSB  
 SCHICHTSTOFFE  
 FURNIERTE PLATTEN  
 MINERALWERKSTOFF PLATTEN  
 GRUNDIERTE UND LACKIERTE PLATTEN

- Feine Oberflächen
- Für harte Beschichtungen
- Antistatische Eigenschaften



Querband



Kontaktbalken

ANTISTATEX

## ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

WERKSTOFF	VORSCHLIFF P24-P60	FEINSCHLIFF P80-P150	FINISHING P180-P240	SUPERFINISHING P280-P600
MDF	EKA 7401Y	ARSG	ARSFO	EKA 3001
HDF	EKA 7401Y	ARSG	ARSFO	EKA 3001
Spanplatten	EKA 7401Y	ARSG	ARSFO	EKA 3001
OSB-Platten	EKA 7401Y	EKA 101-YY	ARSG	ARSG
Schichtstoffe HPL (anrauen)	EKA 7401Y			
Melaminplatten			EKA 1000 F	EKA 1000 E
Furnierte Platten		ARSG	EKA 1000 F	
Gips/ Zementfaserplatten	EKA 7401Y	ARSG	ARSG	
Mineralwerkstoffe	ARSG	ARSG	ARSFO	EKA 3001
Sperrholzplatten		EKA 1000 F	EKA 1000 F	EKA 3001
Multiplex Platten	EKA 7401Y	ARSG	ARSFO	
Leimholzplatten weich	EKA 7401Y	ARSG	ARSFO	
Leimholzplatten hart	EKA 7401Y	EKA 1000 F	EKA 1000 F	
Grundierungen/Lacke			EKA 1000 F/EKA 3001	EKA 1000 E/EKA 3001
Gummi, Leder und Textilien	EKA7401Y	EKA 1000 F	EKA 1000 E	EKA 1000 E

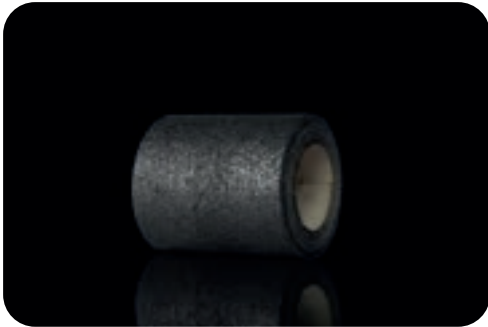
- Zu hoher Schleifdruck erhöht die Friktionswärme und verringert die Schleifleistung.
- Eine zu geringe oder fehlende Absaugung führt zum vorzeitigen Zusetzen der Schleifbänder.
- Beim Auflegen der Schleifbänder mit G/F/E-Papierunterlage bitte darauf achten, dass keine Knicke und Falten entstehen.
- Bitte überprüfen Sie die Maschineneinstellungen in Bezug auf die Spanabnahme per Aggregat und Korn, wir empfehlen folgendes:  
 Bei **4 Aggregaten**: 40% mit dem 1. Aggregat, 30% mit dem 2. Aggregat, 20% mit dem 3. Aggregat und 10% mit dem 4. Aggregat, wobei das letzte Aggregat immer die gewünschte Oberflächenqualität erzielen muss.  
 Bei **3 Aggregaten**: 60% mit dem 1. Aggregat, 30% mit dem 2. Aggregat und 10% mit dem 3. Aggregat, wobei hier auch das letzte Aggregat immer die gewünschte Oberflächenqualität erzielen muss.



Beim Einsatz von Schleifmitteln werden durch die Reibungsenergie statische Aufladungen erzeugt. Diese Aufladungen bewirken, dass sich der abgetragene Schleifstaub elektrostatisch auflädt und am Werkstück, Schleifband, Maschinenbauteilen und in der Umgebung festsetzt. Dadurch wird das Zusetzen des Schleifmittels beschleunigt und die Standzeit stark herabgesetzt. Die antistatische Behandlung von Schleifmitteln besteht in der Regel darin, dass die Korn- und/oder Bandrückseite elektrisch leitfähig gemacht wird. Die elektrostatischen Ladungen können so abfließen. Ein gutes antistatisches Schleifband verhindert statische Aufladung und sorgt im Schleifprozess dafür, dass der Schleifstaub nach dem Verlassen des Werkstückes mit der Schleifbandrichtung zur Absaugung geführt wird und dort nahezu vollständig abgesaugt werden kann.



## ZUBEHÖR



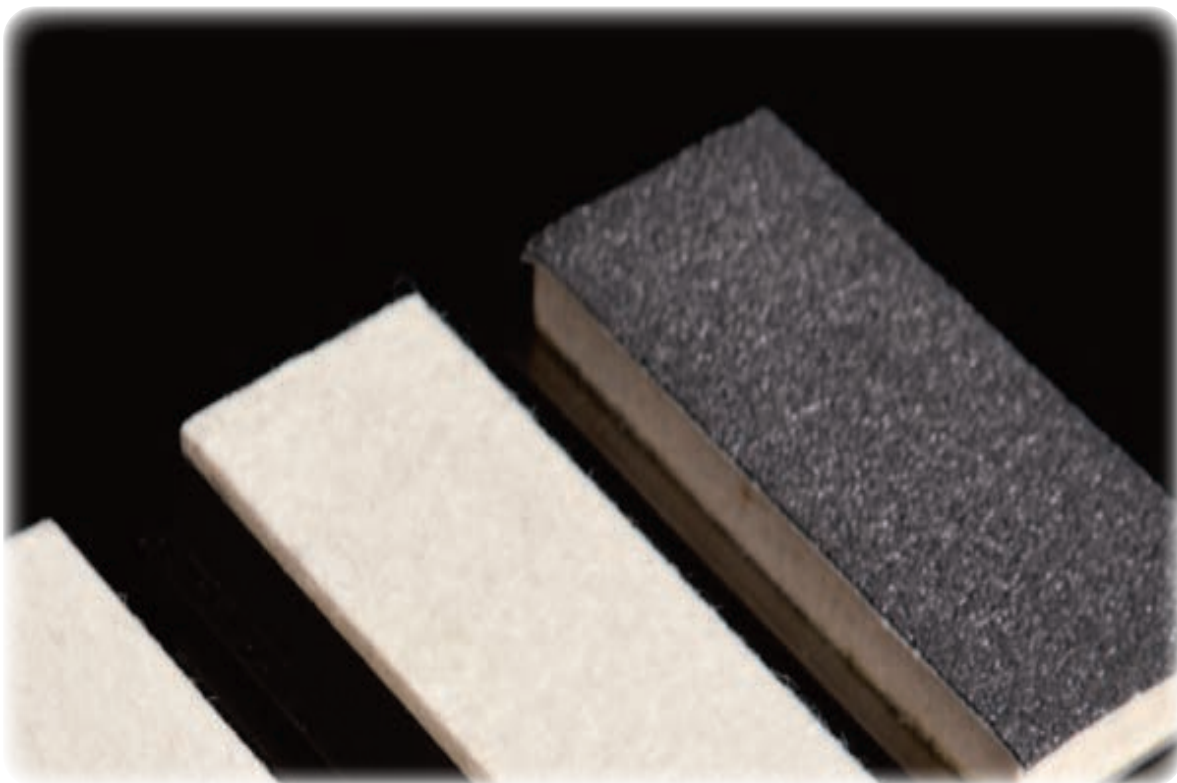
### Empfehlung

- Rohmaterialschliff Type "HD"
- Beschichtungen und extreme Schleifdrücke mit hohen Geschwindigkeiten Type "450"

## GRAFITTECHNISCHE ERZEUGNISSE

Unsere Graphit Produkte sind optimal auf die Anwendungen in der Plattenindustrie abgestimmt. Graphite und Graphitbeläge haben sehr großen Einfluss auf das Schleifergebnis und die Standzeit der Schleifbänder. Wir liefern alle gängigen Sorten, fragen Sie bitte an. Nachstehend einige Faktoren, die positiv durch Graphit - Produkte beeinflusst werden.


- Verringerung der Reibungswärme
- Senkung des Energieverbrauches der Maschine
- Erhöhung der Gleiteigenschaft des Schleifbandes
- Federung des Schleifkorns
- Geringere elektrische Aufladung
- Standzeitverlängerung der Schleifbänder



**Type HD:** Optimal auf den Rohschliff abgestimmtes Verhältniss von Flexibilität, Wärmeleitfähigkeit, Zähigkeit und Härte.

**Type 450:** Wie Type HD, mit höherer Zähigkeit, für sehr hohe Schleifdrücke und Vorschubgeschwindigkeiten

## VERPACKUNGSEINHEITEN

	UNTERLAGE	KORN P24-P80	Korn P100-P1000
	PAPIER	4 Bänder	6 Bänder
	GEWEBE	2 Bänder	4 Bänder

Unsere Segmentbänder werden sehr sorgfältig in einem speziell dafür angefertigten Karton verpackt, damit während des Transportes keine Beschädigungen auftreten.

Bitte die richtige Lagerung der Schleifbänder beachten (Mindestens 24h vor Gebrauch aushängen lassen und das untere Ende mit einem Rohr oder einem ähnlichen schweren Gegenstand beschweren).

## HANDHABUNG



Wir empfehlen ab einer Schleifbandbreite von 1600mm eine Bandeinführwagen zu nutzen (gerne unterbreiten wir Ihnen ein Angebot).





# EKAMANT

SCHWEDISCHE SCHLEIFMITTEL

[www.ekamant.de](http://www.ekamant.de)

EKAMANT Deutschland GmbH  
Zur Salzleite 2  
91586 Lichtenau  
Deutschland  
Tel. 09827-24093-0  
Fax 09827-24093-22  
[sales@ekamant.de](mailto:sales@ekamant.de)