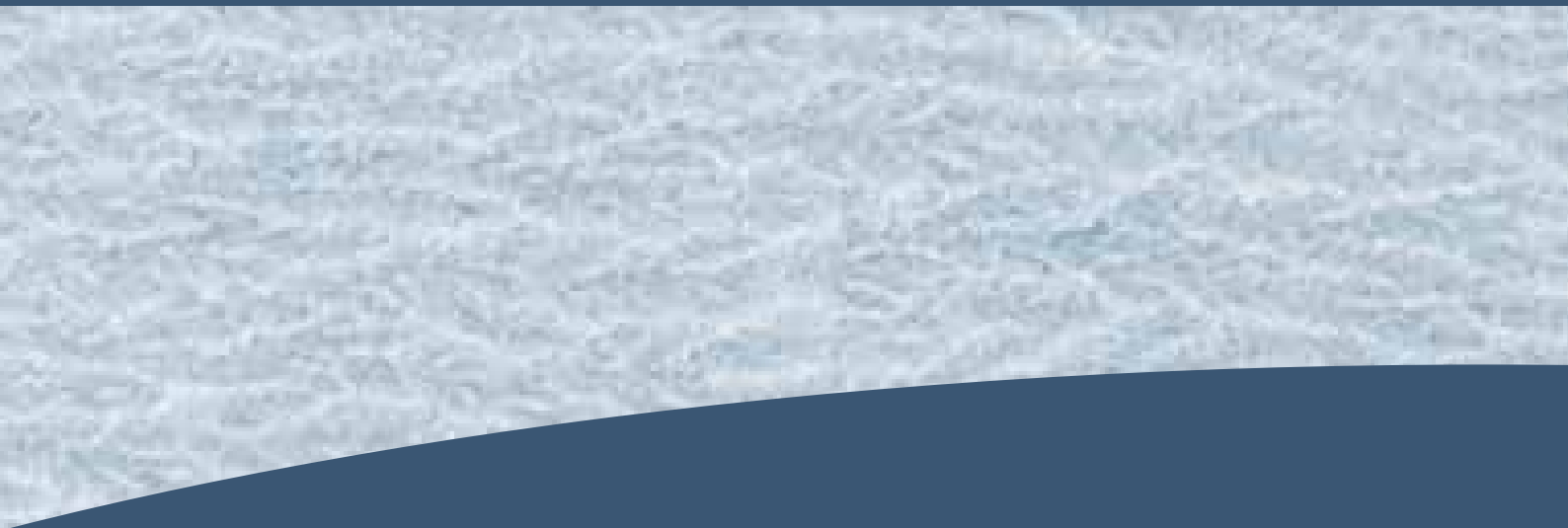


EKAMANT

when
perfection
matters.



**SCHLEIFMITTEL MIT STEARAT
BESCHICHTUNG ZUM SCHLEIFEN VON
NE-METALLEN**



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.



INHALT

EINFÜHRUNG

NE-Metalle

Stearat

Werkstoffe, Anwendungen, Vorteile, Märkte

PRODUKTE

EKA 3000 N

EKA 1000 FN

RKJFON

TECHNISCHE INFOS

Standzeitvergleich

Bandverbindungsstellen

Erzielbare Oberflächen

SCHLEIFMITTEL MIT STEARATBESCHICHTUNG

NE-Metalle (Aluminium, Kupfer etc.) und weiche Werkstoffe neigen beim Schleifen zum Schmieren. Mit fortlaufender Bearbeitung wird der Schleifspan nicht mehr abgeführt, haftet an den Kornspitzen und in den Kornzwischenräumen und setzt das Schleifmittel zu. Schleifmittel mit Stearatbeschichtung verhindern das Anhaften der Späne, kühlen die Oberfläche und erzielen so eine deutlich längere Standzeit.

STEARAT verringert das Anhaften von Schleifstaub zwischen den Schleifkörnern und gewährleistet so eine längere Standzeit des Schleifmittels, zusätzlich erzielt es einen kühlenden Schliff auf Werkstoffen, die durch ihre Thermoplastizität zum Schmelzen neigen. Bei gleicher Korngröße kann ein mit Stearat beschichtetes Schleifmittel, einen feineren Schliff erzielen als ein Schleifmittel ohne Stearat. Beim Schleifen mit Schleifmittel ohne Stearatbeschichtung, werden Aluminiumoberflächen grau und verlieren die Brillanz.

WERKSTOFFE

NE-Metalle

Aluminium-Legierungen (weich, zäh und hart)
Kupfer
Bronze
Thermoplaste
Acrylglas
GFK
Verbundwerkstoffe allgemein
Stahl (verzinkt)

VORTEILE

Vorteile

Längere Standzeiten
Höhere Abtragsraten
Wirtschaftlichere Bearbeitungskosten
Weniger Werkzeugwechsel
Höherer Glanzgrad beim Finishen
Geringere Rautiefenwerte
Gleichmäßiger Schliff

ANWENDUNGEN

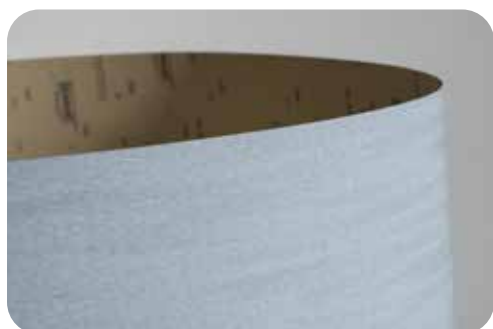
- Dekorschliff
- Reinigen
- Anschleifen
- Ausschleifen von Fehlstellen
- Aufrauen (Technischer Schliff zum Verkleben)
- Nacharbeiten
- Zwischenschliff

MÄRKTE

- Metallverarbeitung
- Lohnschleifer
- Oberflächenbeschichter
- Lackierereien
- Verbundwerkstoffindustrie
- Flugzeugbau
- Aufzugsbau
- Laden- und Messebau
- Premium Oberflächen (Automobil)
- Gastro- und Küchenprodukte

OBERFLÄCHENTECHNOLOGIE VON GROB BIS FEIN





EKA 3000 N

EKA 3000-N ist ein spezielles Schleifmaterial, für das Schleifen von NE-Metallen und weicheren Werkstoffen. Das Korund-Korn erzielt einen sauberen Schliff mit einer gleichmäßigen Rautiefe. Die antistatischen Eigenschaften erzielen ein gesundes Arbeitsklima.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Unterlage:	E - Papier
Bindung:	Kunstharz
Spezial:	Stearatbeschichtung
Korn:	Korund
Streuung:	Halboffen
Kornfolge:	P220 - P320, P400

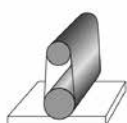
ANWENDUNG

Designschliffe
Dekorschliffe
Kreuzschliffe
Kombinierte Schliffe
Standardschliffe
Hairlineschliffe

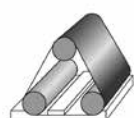
WERKSTOFFE

NE-Metalle, Aluminium, Aluminiumlegierungen, Thermoplaste, Duroplaste, zum Schmieren neigende Werkstoffe

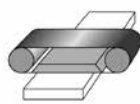
VERFÜGBAR FÜR



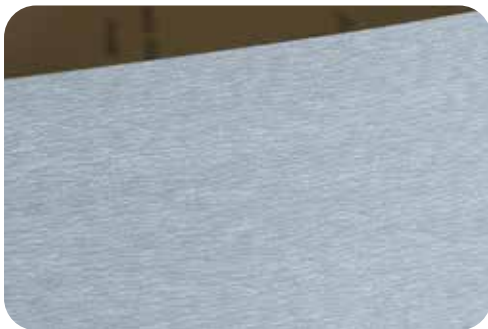
Kontaktwalzen



Kontaktschuh



Langband



EKA 1000 FN

EKA 1000-FN ist besonders geeignet für weiche Metalle und schnell schmierende Werkstoffe. Die Beschichtung mit Stearat erzeugt einen kühlen und feinen Schliff. Durch die offene Kornstreuung wird eine sehr lange Standzeit erzielt. EKA 1000 FN wird meist zum Vorschleifen verwendet und erzielt dort einen hohen Abtrag.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

Unterlage:	F - Papier
Bindung:	Kunstharz
Spezial:	Stearatbeschichtung
Korn:	Korund
Streuung:	Offen
Kornfolge:	P80 - P180

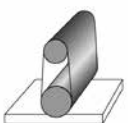
ANWENDUNG

Designschliffe
Dekorschliffe
Kreuzschliffe
Kombinierte Schliffe
Standardschliffe
Technische Schliffe (Verkleben)

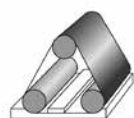
WERKSTOFFE

NE-Metalle, Aluminium, Aluminiumlegierungen, Thermoplaste

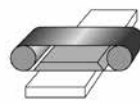
VERFÜGBAR FÜR



Kontaktwalzen



Kontaktschuh



Langband



RKJFON

RKJFON ist ein hochflexibles Schleifgewebe für den Einsatz im Konturenschliff. Die hochflexible Gewebeunterlage passt sich optimal an enge Radien und Profile an. Das Korund-Korn sichert einen scharfen Schliff und eine sehr gute Oberflächenqualität.

TECHNISCHE SPEZIFIKATION

- Unterlage:** JF-Gewebe
- Bindung:** Kunstharz
- Spezial:** Stearatbeschichtung
- Korn:** Korund
- Streuung:** Offen
- Kornfolge:** P80, P180 - P320, P400 - P600

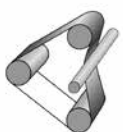
ANWENDUNG

- Designschliffe
- Dekorschliffe
- Kombinierte Schliffe
- Standardschliffe

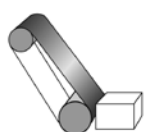
WERKSTOFFE

NE-Metalle, Aluminium, Aluminiumlegierungen, Thermoplaste

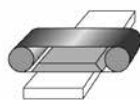
VERFÜGBAR FÜR



Freibandschliff

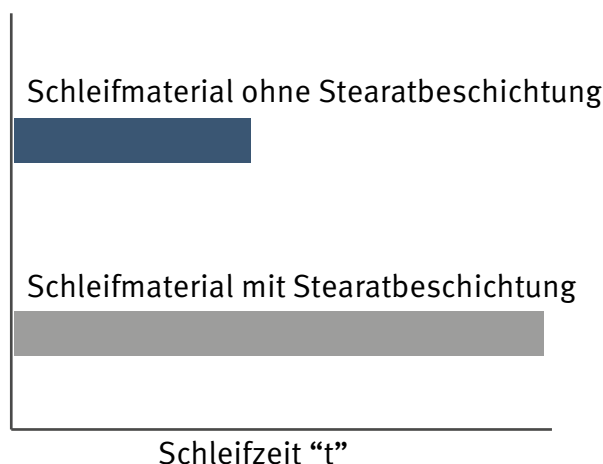


Kontaktschliff



Langband

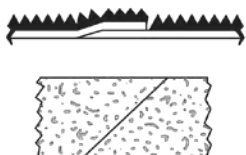
STANDZEITVERGLEICH



VERBINDUNGSSTELLEN FÜR SCHLEIFBÄNDER

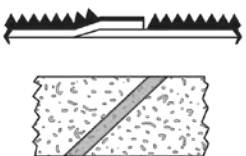
Unsere Bandverbindungen werden auf modernen Fertigungsmaschinen, mit großer Sorgfalt hergestellt. EKAMANT Bandverbindungen zeichnen sich durch hohe Festigkeit, geringe Toleranzen und hohe Maßgenauigkeit aus. Die Verbindungsstelle wird auf die jeweilige Schleifanwendung abgestimmt, so dass die geschliffene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

Überlappverbindung Type 2



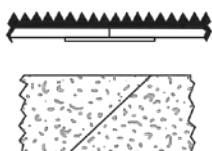
Type 2 wird für alle Breit- und Langbänder auf Papierunterlage, in allen Kornbereichen und allen Anwendungsbereichen empfohlen

Überlappverbindung Type 7



Type 7 ist an den Kornspitzen abgeschliffen und wird für Gewebeschleifbänder auf Freiband-schleifmaschinen und Profilschleifmaschinen, in allen Kornbereichen und allen Anwendungen empfohlen. Durch das an der Kornseite abgeschliffene Korn im Verbindungsbereich, erzielt diese Verbindungsart eine höhere Flexibilität und einen ruhigeren Lauf

Folienverbindung Type 1



Type 1 ist mit einer Folie hinterlegt und wird für Gewebeschleifbänder auf Freiband-schleifmaschinen und Profilschleifmaschinen, in allen Kornbereichen und allen Anwendungen empfohlen

ERZIELBARE OBERFLÄCHEN

OBERFLÄCHENTEXTUR



BESCHREIBUNG UND SCHLIFF

GESCHLIFFEN P100 EKA 1000 FN

Technischer Schliff zum Verkleben mit anderen Materialien.

GESCHLIFFEN P150 EKA 1000 FN

Dekorschliff und Vorschliff für Oberflächen mit grober Haptik und Struktur.

GESCHLIFFEN P220 EKA 3000 N

Dekorschliff und Vorschliff für Oberflächen mit feiner Haptik und Struktur. Oberfläche kann auch zum Bürsten verwendet werden.

GESCHLIFFEN P320 EKA 3000 N

Dekorschliff für Oberflächen mit sehr feiner Haptik und Struktur. Diese Oberfläche eignet sich besonders zum Bürsten.

EKAMANT

SCHWEDISCHE SCHLEIFMITTEL

www.ekamant.de

EKAMANT Deutschland GmbH

Zur Salzleite 2

91586 Lichtenau

Deutschland

Tel. 09827-24093-0

Fax 09827-24093-22

sales@ekamant.de