



Włókniny Scotch-Brite™ są miękkie i elastyczne, wykonane z przypadkowo splecionych, nietkanych włókien nylonowych, na które na wskroś napylona jest żywica i ziarno ściernie (elektrokorund – A lub węgiel krzemowy – S).

Dzięki swej budowie gwarantują stałą, powtarzalną jakość wykończenia, przy jednoczesnym zachowaniu wysokiej wydajności i pełnej kontroli kosztów. Pracują bardzo delikatnie, dopasowując się do kształtu obrabianego elementu. Pozwalają na usuwanie niewielkich ilości nadadatków. Po obróbce pozostawiają gładką, wolną od gruntu powierzchnię. Otwarta struktura zapewnia doskonale chłodzenie podczas pracy oraz zabezpiecza przed nadmiernym zapychaniem się obrabianym materiałem.

Unikalna budowa

Pasy Scotch-Brite to zupełnie innowacyjny sposób wygładzania i czyszczenia powierzchni. W materiale ściernym Scotch-Brite ziarna ściernie są równomiernie rozmieszczone w przestrzennej sieci włókien nylonowych. Taka ażurowa budowa zapewnia doskonałe chłodzenie, niwelując ryzyko przegrzewania i odbarwień na obrabianej powierzchni. Zapobiega także zapychaniu się, co znacznie podnosi wydajność narzędzi Scotch-Brite.

Jednorodne wykończenie

Konstrukcja włókniny Scotch-Brite zapewnia ciągły kontakt ostrego ścierniwa z obrabianym elementem, aż do pełnego wytarcia włókien, dzięki czemu jakość wykończenia powierzchni jest zawsze taka sama.

Sprężystość

Naturalną cechą włókien Scotch-Brite wynikającą z ich budowy jest duża sprężystość. Dzięki temu możliwe jest oczyszczenie bardzo złożonych powierzchni przy jednoczesnym wyeliminowaniu ryzyka podcinania krawędzi i kształtu detali. Pasy Scotch-Brite doskonale sprawdzają się w delikatnych operacjach, w których tolerancje kształtu i gładkości powierzchni są najważniejsze.

Oszczędność

Zapewniając szybkie i jednorodne wykończenie powierzchni Scotch-Brite może znacząco ograniczyć liczbę i czas wykonywanych operacji. Narzędzia ściernie z włókniny Scotch-Brite nie zapychają się i dzięki temu pracują wielokrotnie dłużej od tradycyjnych.

Oszczędzamy więc także na czasie wymiany koła, szczotki czy pasa. Konstrukcja Scotch-Brite zapewnia doskonałe chłodzenie strefy obróbki, co ogranicza do minimum ryzyko powstania przebarwień, przypaleń i odkształceń związanych z przegrzaniem powierzchni. Oznacza to mniej odrzutów, mniej czasu na naprawy i oszczędność kosztów ponownej obróbki.

Produkty Scotch-Brite pomagają obniżyć koszty produkcji ponieważ:

- gwarantują powtarzalny efekt,
- skracają czas obróbki,
- minimalizują liczbę braków,
- są bardzo żywotne.

Zalety Scotch-Brite:

- Nie ulega zmianie geometryczny kształt przedmiotu.
- Powiększa się powierzchnia, co pozwala uzyskać optymalną przyczepność nakładanych powłok. Wynik: lepsza jakość przedmiotów i ich dłuższy okres przydatności.
- Równomierne rozłożenie ziaren gwarantuje powtarzalność obrabianej powierzchni.
- Dostosowanie się taśmy do kształtu przedmiotu.
- Możliwość stosowania na sucho lub na mokro, z olejem lub z emulsją.
- Minimalne nagrzanie, dzięki czemu nie dochodzi do przebarwień przedmiotu.
- Nie zapycha się, nie kruszy się, pracuje cicho.

Włókniny Scotch-Brite Surface Conditioning dostępne są na trzech typach podłoża oraz w kilku ziarnistościach.



Scotch-Brite Film Back (FB) – mają podłoża wykonane z folii, do której jest umocowany splot nylonowych włókien zaimpregnowanych żywicą i ziarnem ściernym. Dostępne są w ziarnistościach A-Coarse (grube), A-Medium (średnie), A-Very Fine (drobne). Włókniny z podłożem FB mogą pracować na sucho lub na mokro, ich chłodziwem mogą być zarówno woda jak i olej. Dostępne są przede wszystkim w formie pasów bezkońcowych. SC-FB to najszybsza forma włókna Surface Conditioning.

Scotch-Brite Low Stretch (LS) – to włókniny o średniej elastyczności, ich podłoża wykonane jest ze specjalnej gęsto plecionej siatki, co zapewnia wysoką odporność na rozciąganie oraz umożliwia pracę na mokro. Do ziarnistości dostępnych dla FB, dochodzą S-Super Fine (bardzo drobne) z węglikiem krzemu jako ziarnem ściernym oraz Typ T, które nie mają żadnego nasypu i stosuje się je do polerowania z wykorzystaniem past ściernych. Występują głównie w formie pasów bezkońcowych i szczególnie polecane są do pasów o długości powyżej 1 m oraz pasków pilniczkowych o szerokości do 2,5 cm.

Scotch-Brite Scrim Back (BS) – najbardziej elastyczne wśród włókna Surface Conditioning, zatem najlepiej dopasowują się do kształtu obrabianych elementów. Stosuje się je w formie dysków ściernych oraz krótkich pasów ściernych, a także wtedy, gdy koło kontaktowe szlifierki ma średnicę mniejszą niż 30 mm. Dostępne ziarnistości to A-Coarse, A-Medium, A-Very Fine i S-Super Fine.

Włókniny agresywne o ziarnistościach Coarse (brązowy) i Medium (bordo/kasztanowy) stosuje się wszędzie tam, gdzie ważne jest zbieranie większych nadatków przy jednoczesnym zachowaniu kształtu obrabianego elementu. Stosuje się je głównie do stali nierdzewnej, stali czarnej i stopów aluminium podczas operacji gratowania, czyszczenia i mocnego satynowania.

Drobne ziarnistości A-Very Fine (zielono – niebieski), S-Super Fine (ciemno szary) oraz Typ T (biały) stosuje się do obróbki wykończeniowej do nadania ostatecznego wyglądu obrabianego elementu - delikatnej satyny lub tak jak w przypadku Typ T poleru lustrzanego.



Obróbka odlewów



Nadawanie szlif dekoracyjnego włókniną SC A MED



Obróbka wykończeniowa aluminium włókniną SC A MED



Oczyszczanie spoiny włókniną SC A CRS

3M Poland Sp. z o. o.

Dział Materiałów Ściernych

Al. Katowicka 117, Kajetany

05-830 Nadarzyn

Tel.: 022/739-61-25; Fax: 022/739-60-03

e-mail: scierni@mmm.com; www.3m.pl

WYMIARY PASÓW

RODZAJ PASA	WYMIARY
Pasy długie	szer. ≥ 25 mm, dł. > 1000 mm
Pasy krótkie	szer. ≥ 25 mm, dł. < 1000 mm
Pasy pilniczkowe	szer. 12-25 mm, dł. < 1000 mm
Pas na oponkę	75 x 270 mm, 100 x 289 mm