

О компании Mirka

MIRKA LTD - Финская компания, являющаяся мировым лидером в сфере инновационных шлифовальных технологий.

Мы предлагаем полный ассортимент технически совершенных высококачественных шлифовальных материалов, инновационного инструмента и аксессуаров. Наши комплексные шлифовальные решения обладают целым рядом ощутимых преимуществ, таких как высокая скорость работы, максимальная эффективность, высокое качество обработки поверхности и экономичность даже при выполнении самых сложных работ.

Мігка является первой в отрасли компанией, получившей три наиболее важных сертификата: сертификат качества ISO 9001, сертификат OHSAS 18001 системы менеджмента профессиональной безопасности и охраны труда, сертификат ISO 14001 системы экологического менеджмента. Более 95% продукции компании экспортируется и реализуется в различных странах мира через дочерние предприятия и импортеров.

Подробнее на сайте www.mirka.ru



Корпоративная ответственность

НЕПРЕРЫВНОЕ СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ НА ПУТИ К УСТОЙЧИВОМУ РАЗВИТИЮ.

Изменяющиеся условия вдохновляют нас развиваться и совершенствоваться. Как и мы, наши клиенты все более заинтересованы в устойчивом развитии. Поэтому мы стремимся создавать совершенные экологичные изделия и системы, одновременно постоянно улучшая экологические показатели собственного производства.

Наша деятельность направлена на то, чтобы обеспечить наших клиентов лучшими системами финишной подготовки поверхности. Мы тщательно анализируем все внутренние процессы

компании, чтобы понять, где мы можем стать еще лучше.

Мы непрерывно ищем возможности снизить наше воздействие на окружающую среду. Эта политика соответствует нашим корпоративным ценностям и позволяет снижать производственные затраты. Мы прилагаем большие усилия к тому, чтобы экономить энергию и сырье, увеличивать степень переработки отходов, а также сводить к минимуму использование стойких химикатов.

Мы разрабатываем более безопасные, надежные и эффективные изделия и технологии, благодаря чему выигрывают как наши клиенты, так и сотрудники компании. В частности, наша беспыльная шлифовальная система сохраняет здоровье дыхательных органов операторов, обеспечивая при этом более высокое качество обработки поверхности.





СЕТЧАТЫЕ АБРАЗИВЫ 4	ИСКУССТВЕННЫЙ КАМЕНЬ
РЕШЕНИЯ ПО ШЛИФОВАНИЮ	Шлифование / Финишная обработка 17 Обработка искуственного камня 18
ДРЕВЕСИНЫ 5	Обработка искуственного кампя
МЕБЕЛЬ	МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТ 19
Калибрование / Грубое шлифование 6	
Шлифование цельной древесины 7	РУКОВОДСТВО ПО ЭФФЕКТИВНОМУ
Промежуточное шлифование	ШЛИФОВАНИЮ ДРЕВЕСИНЫ 43
Финишное шлифование / Глянцевая	
поверхность9	ЭФФЕКТИВНОЕ ШЛИФОВАНИЕ44
Промежуточное шлифование 10	СТРУКТУРА МАТЕРИАЛА45
Шлифование профилей11	ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТАМИ55
Полировка12	УСТРАНЕНИЕ ПРОБЛЕМ 59
Обработка мебельных фасадов	ХРАНЕНИЕ ШИРОКИХ ЛЕНТ61
полы	
Производство с нуля14	ACCOPTUMENT JEHT MIRKA 62
Восстановление старого покрытия 15	

ОБОЗНАЧЕНИЯ



Диски



Сетчатые диски





Сетчатые листы



Рулоны



H Сетчатые рулоны











дельта



Сетчатые



Узкие ленты



ленты



Широкие SR диски

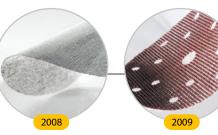
Abranet®

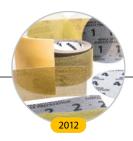
Более 20 лет шлифования без пыли

Более двадцати лет назад Mirka впервые представила Abranet®, абразив на сетчатой основе. По сравнению с традиционными абразивами на бумажной основе Abranet® отличается высокоэффективным пылеудалением, что повышает качество шлифования и улучшает рабочие условия.









Abranet®

Первый универсальный сетчатый абразив для беспыльного шлифования

Abranet[®] Soft

Сочетание высокоэффективной сетчатой основы с тонким слоем поролона

Autonet®

Сетчатый абразив, специально разработанный для кузовного ремонта

Abranet[®] HD

Сетчатый абразив для самых требовательных операций и грубого шлифования

OSP

Оптимизированная Система Подготовки Поверхности для кузовного ремонта



2015

2015

2014



Abranet® Ace HD

Прочный сетчатый абразив с керамическим зерном для производительной и агрессивной шлифовки

Abranet[®] SiC

Сетчатый абразив, разработанный для операций по шлифованию стекла

Abranet[®] Max

Первые бесконечные ленты с симметричной структурой сетчатой основы

Abranet°

НОВЫЙ ПАТЕНТ! Обновленный сетчатый абразив, работающий еще лучше

Abranet® Ace

Сетчатый абразив с керамическим зерном для шлифования твердых поверхностей





МЕБЕЛЬ

КАЛИБРОВАНИЕ / ГРУБОЕ ШЛИФОВАНИЕ

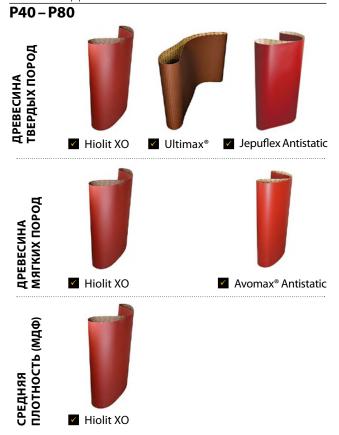
Шлифование грубой и неровной поверхности древесины. Удаление следов строгания и иных дефектов.



ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТАМИ

№ Калибрование и снятие большого количества обрабатываемого материала требуют устойчивых к износу и разрыву абразивов на тканевой PES основе или Т-бумажной основе.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

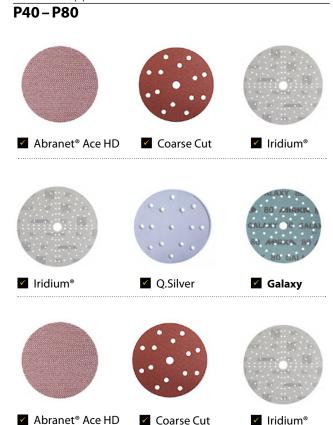




ШЛИФОВАНИЕ ДИСКАМИ

№ Оптимальный для агрессивного шлифования абразив lridium (зерно 80) с комбинированными зернами на бумажной основе и Abranet Ace HD с керамическими зернами на прочной полиамидной сетке.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ



ИЕБЕЛЬ ШЛИФОВАНИЕ ЦЕЛЬНОЙ ДРЕВЕСИНЫ

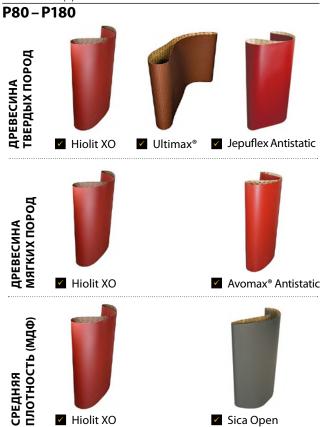
Шлифование цельной древесины перед нанесением грунта или порозаполнителя.



ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТАМИ

При обработке цельной древесины важно правильно выбрать шлифовальный материал с оптимальным ресурсом и требуемым качеством поверхности.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ





ШЛИФОВАНИЕ ДИСКАМИ

Использование сетчатых абразивов Mirka позволяет сделать шлифование беспыльным. Материалы Abranet и абразивы Iridium и Novastar с комбинированными зернами обеспечивают высокую скорость обработки различных пород древесины.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P80 - P180



ПРОМЕЖУТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Тонкое шлифование и устранение дефектов на грунте или порозаполнителе перед нанесением верхнего слоя ЛКП.



ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТАМИ

Стеаратное покрытие абразивных материалов позволяет свести к минимуму риск их забивки и увеличить ресурс.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P240 - P600

ТВЕРДЫЙ ГРУНТ / ПОРОЗАПОЛНИТЕЛЬ







✓ Sica Fine Stearate

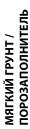
ШЛИФОВАНИЕ ДИСКАМИ

Абразивы Mirka с комбинацией отверстий Multihole и Multifit на равне с сетчатыми абразивами Mirka не забиваются шлифовальной пылью и имеют долгий срок службы.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P240 - P600













O.Silver



Galaxy

МЕБЕЛЬ ФИНИШНОЕ ШЛИФОВАНИЕ / ГЛЯНЦЕВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ

Тонкое шлифование и устранение дефектов высокоглянцевого финишного слоя перед полировкой.



ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТАМИ

№ Лента на пленочной основе позволяет получить однородную и гладкую поверхность, пригодную для последующей полировки.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P800 - P1500





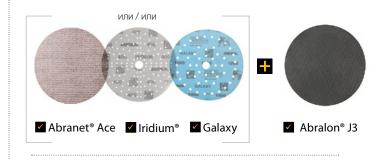


ШЛИФОВАНИЕ ДИСКАМИ

Абразивы Abranet (Ace) и Iridium позволяют эффективно выровнять поверхность и сделать ее однородной. Использование на последнем этапе работы мягкого и тонкого абразива Abralon J3 сокращает время обработки поверхности.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

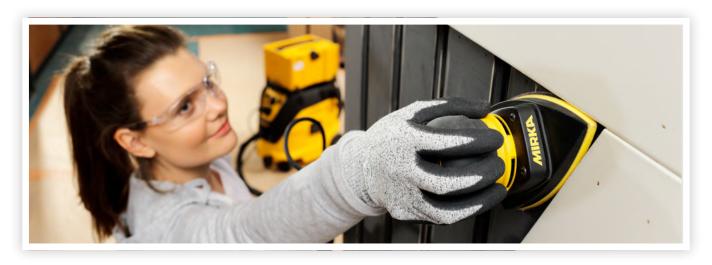
P800-P3000





МЕБЕЛЬ промежуточное шлифование

Шлифование профилей и труднодоступных участков.



МАШИННОЕ ШЛИФОВАНИЕ

■ Шлифовальные машинки Mirka DEOS Delta в сочетании с абразивами Mirka Iridium и Abranet обеспечивают эффективное беспыльное шлифование даже сложных профилей. Абразивы Mirka позволяют быстро и эффективно шлифовать поверхность.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ







✓ Iridium

РЕКОМЕНДУЕМЫЙ ИНСТРУМЕНТ



✓ Mirka® Deos Delta

МЕБЕЛЬ ШЛИФОВАНИЕ ПРОФИЛЕЙ

Шлифование профилей и труднодоступных участков.



ПРОМЫШЛЕННОЕ ШЛИФОВАНИЕ

■ При шлифовании профилей с плоскими гранями используйте абразивы на основе жесткой ткани PES или X, а для криволинейных поверхностей - из мягкой ткани J. Сетчатые ленты Abranet Max имеют повышенный ресурс и не перегревают поверхность.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ



ЭЛАСТИЧНАЯ ОСНОВА



✓ Hiolit JF



МАШИННОЕ / РУЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

■ Шлифовальные машинки Mirka DEOS и OS в сочетании с сетчатыми абразивами обеспечивают эффективное беспыльное шлифование. Абразивы на нетканой основе позволяют быстро и эффективно матировать поверхность.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

HOHHOBO BOTH Abranet® ✓ Iridium ✓ Q. Silver ✓ Galaxy



МЕБЕЛЬ полировка

Полировка высокоглянцевых финишных покрытий.



МЕХАНИЧЕСКАЯ ПОЛИРОВКА

Полировальные системы Mirka отличаются высокой эффективностью и удобством в использовании. Правильное сочетание полировальной пасты и диска позволяет быстро получить превосходную высокоглянцевую поверхность.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПОЛИРОВАЛЬНЫЕ ПАСТЫ

ЭТАП 1. ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ПОЛИРОВКА



- ✓ Polarshine® 35 или 45
 - + Диск из крученой шерсти / желтый диск из овчины Pro или диск из структурированной шерсти Pukka Pad

ЭТАП 2. (ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ) **ФИНИШНАЯ ПОЛИРОВКА**



- ✓ Polarshine® 20 или 10
 - + Желтый диск из овчины Рго или желтый рельефный поролон

СРЕДНЕТВЕРДЫЕ / АКРИЛОВЫЕ И ПОЛИУРЕТАНОВЫЕ ПОКРЫТИЯ

ВЫСОКОТВЕРДЫЕ / ПОЛИЭФИРНЫЕ ПОКРЫТИЯ





- ✓ Polarshine® 20 или 10
 - + Желтый полировальный диск из овчины Pro или желтый рельефный поролоновый диск или диск из структурированной шерсти Pukka Pad

ОБРАБОТКА МЕБЕЛЬНЫХ ФАСАДОВ

Шлифование устранение дефектов

Для устранения дефектов на лакерованной поверхности используйте Mirka DEROS 650 CV вместе с абразивом 150 мм, зерно 1000



Mirka® DEROS 650CV с пылеотводом



Iridium® 150 мм



Galaxv 150 mm

Шлифование полировку

Для подготовки поверхности под полировку используйте Mirka DEROS 650 CV вместе с Abralon или Abralon J3 или J5, зерно 2000



. Mirka® DEROS 650CV с пылеотводом



Abralon® 150 мм

или



Abralon® J3 150 мм



Abralon® J5 150 мм

Полировка грубая полировка

На первом этапе полировки используте Диск из крученой шерстяной нити + полировальная паста Polarshine 45 на машинке PS 1524 с белой мягкой подошвой 135мм



Mirka® PS 1524





Polarshine 45



Диск из крученой ерстяной нити

Полировка восстановление

На втором этапе полировки используте желтый полировальный диск из овчины PRO + полировальная паста Polarshine 10 на машинке PS 1524 с белой мягкой подошвой 135мм



Mirka® PS 1524



135 MM



Polarshine 10



Диск из овчины PRO 150 MM

Полировка -

На третьем этапе полировки используте желтый рильефный поролоновый полировальный диск + полировальная паста Polarshine 10 на машинке PS 1524 с белой мягкой подошвой 135мм



Mirka® PS 1524



Мягкая подошва 135 MM



Polarshine 10



Желтый рельефный поролоновый диск

Полировка на темных

Для темных фасадов последним этапом используйте черный рильефный поролоновый полировальный диск + полировальная паста Polarshine 5 на машинке PS 1524 с белой мягкой подошвой 135мм



Mirka® PS 1524



Мягкая полошва



Polarshine 5



Черный рельефный поролоновый диск

фасадах

Ассортимент Mirka для шлифования и полировки мебельных фасадов



Пылеудаляющее устройство 1230L PC Код: 8999100111



Шлифовальная машинка DEROS 650 CV Код: МID6502022



Шланг отвода пыли Код: MIN6519411



Полировальная машинка Mirka PS 1524 Код: 8991400111



7994502511 (250 мл) 7994510111 (1 л)



Polarshine® 10 7995002511 (250 мл) 7995010111 (1 л)



Polarshine® 5 7990502511 (250 мл) 7990500111 (1 л)



Iridium зерно 1000 246CH05092



Abralon[®] зерно 2000 8A24102095N



Abralon® J3 зерно 2000 8M030194 (20 mm)



Abralon® J5 зерно 2000 8P031435



Мягкая подошва 135мм 8297902011 (1 wm)



Лиск из крученой шерстяной нити 7990155111 (150 MM)

(2 шт)



Polarshine Pro из овчины 150 мм 7991500211 (2 wm)

Желтый

рельефный поролон 150 мм 7993415021 (2 mm)



поролон 150 мм 7993115021 (2 mm)

ПОЛЫ

ПРОИЗВОДСТВО С НУЛЯ

Промышленное ленточное шлифование нового паркета.



ЛИЦЕВОЕ ШЛИФОВАНИЕ **ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ ЛКП**

Абразивы с селективной насыпкой зерна отличаются повышенным ресурсом по сравнению с обычными абразивными материалами благодаря меньшей склонности к забивке и подгоранию.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P80 - P180





ПРОМЕЖУТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

Абразивы со стеаратным покрытием меньше забиваются и имеют больший ресурс. Их использование позволяет сократить простои производства.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P240 - P320





✓ Gold Max

Sica Fine Stearate

ПОЛЫ

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СТАРОГО ПОКРЫТИЯ

Шлифование старых деревянных полов.





УДАЛЕНИЕ ЛАКА / ПАРКЕТНОГО МАСЛА

ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТАМИ

№ Снятие большого количества обрабатываемого материала выполняется с помощью абразивов на основе жесткой ткани или бумаги благодаря их устойчивости к износу и разрыву.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P36 - P80



✓ Hiolit XO

ШЛИФОВАНИЕ ДИСКАМИ

Сетчатые абразивы отличаются повышенным ресурсом в сравнении с традиционными благодаря меньшей склонности к забивке и подгоранию. Сетчатый материал Abranet Ace HD отличается устойчивостью к разрыву и позволяет эффективно удалять старые лак и паркетное масло

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P40 - P80







✓ Abranet® Ace HD

✓ Iridium[®]

✓ Galaxy

ПОЛЫ

ВОССТАНОВЛЕНИЕ СТАРОГО ПОКРЫТИЯ

Шлифование старых деревянных полов.



ШЛИФОВАНИЕ **ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ ЛКП**

■ Благодаря селективной насыпке зерна абразивные диски Ultimax отличаются хорошими режущими свойствами и долгим сроком службы.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P80-P180



✓ Ultimax®



✓ Jepuflex® Antistatic



Avomax® Antistatic



ПРОМЕЖУТОЧНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

№ Сетчатые диски обладают значительным ресурсом. Абразивы Abranet Ace и Galaxy демонстрируют повышенный ресурс при шлифовании промежуточных слоев покрытий.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P180 - P320



✓ Abranet® Ace



✓ Abranet® Ace HD



Galaxy

ИСКУССТВЕННЫЙ КАМЕНЬ

ШЛИФОВАНИЕ И ФИНИШНАЯ ОБРАБОТКА

Шлифование и финишная обработка поверхностей из искусственного камня.





БОЛЬШИЕ УЧАСТКИ

ШЛИФОВАНИЕ БОЛЬШИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

№ Абразивы Abranet Ace с керамическим зерном и Iridium с комбинированным зерном отличаются высоким ресурсом и превосходными режущими свойствами. Abralon J идеален на последнем этапе шлифования для получения равномерной поверхности.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P80-P4000



НЕБОЛЬШИЕ УЧАСТКИ

ШЛИФОВАНИЕ ТРУДНОДОСТУПНЫХ УЧАСТКОВ

■ Для получения гладкой поверхности на труднодоступных участках используйте шлифовальную машинку AROS-В и диски диаметром 34 мм.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АБРАЗИВЫ

P40-P4000



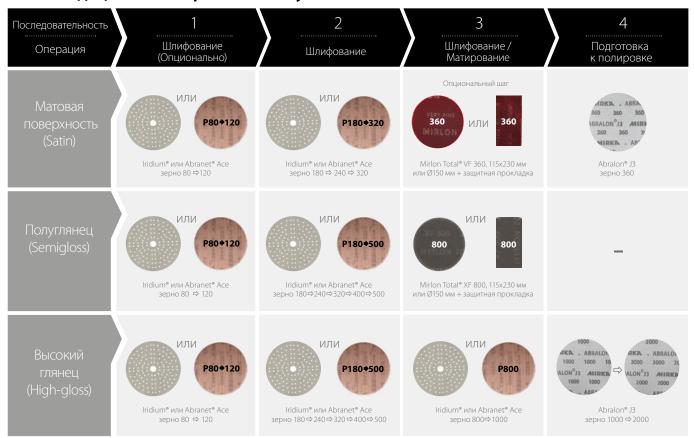


Abranet®

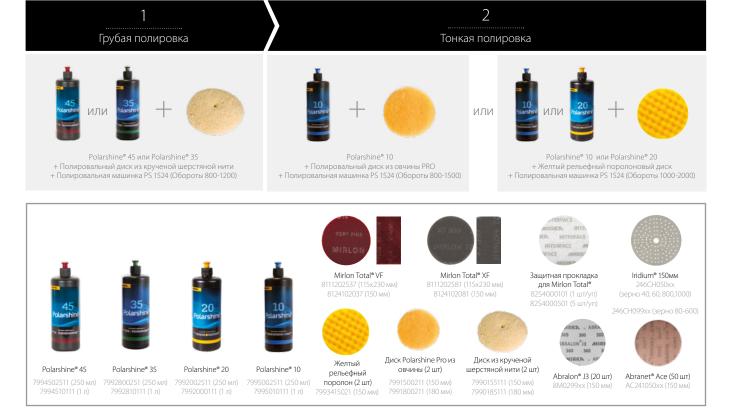
Abralon®

ОБРАБОТКА ИСКУСТВЕННОГО КАМНЯ

Рекомендации по шлифованию искусственного камня



Рекомендации по полировке искусственного камня



МАТЕРИАЛЫ И ИНСТРУМЕНТ

ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ И ПОЛИРОВКИ ДРЕВЕСИНЫ

ABRANET®

Универсальный классический сетчатый абразив Abranet разработан для шлифования ЛКП, шпатлевок, грунтов, композитных материалов,идеально подходит для обработки пластика, мягкого алюминия, древесины хвойных пород и др. Abranet сочетает в себе высокуюпроизводительность и долгий срок службы по сравнению с традиционными абразивами, что делает его наиболее выгодным решением. Это новый стандарт в технологии высококачественной обработки поверхности, который позволяет шлифовать практически без пыли. Беспыльное шлифование - это высокое качество финишной поверхности и здоровые условия труда. Для ручного и машинного шлифования.



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Коричневатый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P80-P180, P240, P320-P1000	回然凝固
Основа	Полиамидная сетка	28/03
Форма выпуска		

ABRANET® ACE

Аbranet Ace - сетчатый абразив с керамическим зерном для беспыльного шлифования в превосходной степени. Это материал премиум-класса, разработанный для обработки твердых поверхностей и выполнения более сложных и требовательных операций. Благодаря оптимизированной структуре сетчатой основы и керамическому зерну Abranet Ace демонстрирует высокую производительность и долговечность. Показывает отличный и быстрый результат при шлифовке твердых шпатлевок, композитов, пластика, твердых пород древесины, таких как бук и дуб. Abranet Ace также прекрасно подходит для чистки различных роликов и барабанов, используемых в составе промышленного оборудования.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола / Смола		
Абразив	Керамический (Р80-Р240) / с керамическим покрыти	ıем (P320-P1000)	
Насыпка	Закрытая		
Цвет	Светлый бордо	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	P80-P240, P320-P1000	国数数国	
Основа	Полиамидная сетка / Специальная нить	300	
Форма выпуска			

ABRANET® ACE HD

Abranet Ace HD - агрессивный и производительный сетчатый абразив с керамическим зерном для беспыльного шлифования. Прочная сетчатая основа обладает высокой износостойкостью, поэтому материал идеально подходит для операций с высокой интенсивностью работы. Улучшенная сетчатая основа увеличивает срок службы абразива и ускоряет процесс шлифования.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Керамический	
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Коричневатый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P40, P60, P80	
Основа	Полиамидная сетка	
Форма выпуска		

ABRANET® MAX

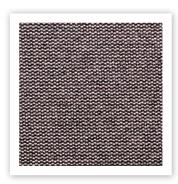
Abranet Max — универсальный материал для различных шлифовальных операций в деревообработке. Благодаря сетчатой структуре абразив практически не забивается при обработке смолистых пород древесины или мягких материалов, при этом обрабатываемая поверхность не нагревается. Прочное зерно оксида алюминия обеспечивает высокую режущую способность на твердых породах древесины. Во время шлифования нет необходимости сильно прижимать ленту. Сетчатый абразив обеспечивает более однородную финишную поверхность, что в свою очередь приводит к более высокому и стабильному качеству. Abranet Max обладает чрезвычайно высоким рабочим ресурсом. Прекрасно подходит для шлифовальных операций, где вода используется в качестве охлаждающей жидкости.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Коричневатый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P80-P240	■5%■
Основа	Полиамидная сетка	7574
Форма выпуска		o di di

ABRANET® SIC NS

Abranet SIC NS-многофункциональный сетчатый абразив без стеарата, специально разработанный для операций по шлифованию стекла. Также может применяться для обработки других твердых материалов, таких как грутны, лаки и композиты. Сочетание высокой производительности и долгого срока службы (по сравнению с традиционными материалами на бумажной основе) делают сетчатый абразив экономически выгодным решением.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Синтетическая смола	
Абразив	Карбид кремния	
Насыпка	Закрытый	
Цвет	Черный	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P80-P400	
Основа	Полиамидная смола	
Форма выпуска		

IRIDIUM®

Iridium - новый премиальный абразив на бумажной основе для различных шлифовальных операций. Оптимизирован для высокоскоростного и эффективного шлифования. Прецизионная насыпка смеси керамического зерна и оксида алюминия на эластичной бумажной основе. Уникальные свойства пылеотталкивающего покрытия предотвращают забивку и образование комков. Длительное сохранение первоначальных режущих свойств. Высочайшая стойкость и ресурс по шлифовке самых требовательных поверхностей. Эффективное пылеудаление осуществляется через комбинацию отверстий Multihole.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола с низким содержанием VOC	
Абразив	Керамический / Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Серый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P80-P600	■\$600
Основа	Латексная бумага C / D	1986
Форма выпуска		

NOVASTAR®

Novastar – новый премиальный суперпрочный абразив на пленочной основе, созданный для длительного и производительного шлифования. Прецизионная насыпка смеси керамического зерна и оксида алюминия. Уникальные свойства пылеотталкивающего покрытия предотвращают забивку и образование комков. Выдающиеся режущие свойства в грубых зернах и превосходное качество финишной поверхности при шлифовке тонкими зернами позволяют быстро выполнить работу. Высочайшая краевая стойкость и ресурс при обработке самых требовательных поверхностей. Эффективное пылеудаление осуществляется через комбинацию отверстий Multihole



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола с низким содержанием VOC	
Абразив	Керамический / Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Белый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	80-180, P240-P600	■588■
Основа	Полиэфирная пленка	200
Форма выпуска		

NOVASTAR® FLEX

Novastar Flex - ультрагибкий ручной шлифовальный лист для обработки поверхностей со сложными контурами. Материал обладает превосходными режущими характеристиками и обеспечивает великолепную структуру финишной поверхности. Не мнется и не рвется, прекрасно складывается, не образуя острых краев. Простой в использовании благодаря перфорации по центру, цветовой кодировке градаций зерна. Крепление липучка.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола/ смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Цветовые обозначения размеров зерен	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	400–1500	
Основа	Полиэфирная пленка	
Форма выпуска		

Galaxy

Galaxy - инновационные абразивы на пленочной основе, сочетающие высокую агрессивность и долгий срок службы за счет самозатачивающихся керамических зерен, стойкому к забивке покрытию. Благодаря оптимизированной комбинации отверстий Multifit абразив можно использовать на любой подошве без необходимости выравнивать его по отверстиям на подошве. Это универсальный материал для шлифования мягких и твердых материалов в различных отраслях: от кузовного ремонта и деревообработки до судостроения и промышленности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола с низким содержанием ЛОС		
Абразив	Керамическое / Оксид алюминия		
Насыпка	Полуоткрытая		
Цвет	Серо-голубой	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	400–2000		
Основа	Полиэстеровая пленка		
Форма выпуска			

Mirka[®] Galaxy

Технология самозатачивающихся зерен

Керамические зерна Galaxy разработаны таким образом, чтобы как можно дольше оставаться острыми, поскольку при их разрушении в процессе шлифования образуются новые режущие кромки. Керамические зерна исключительно хорошо сохраняют свои режущие способности, обеспечивая Galaxy долгий срок службы и быстрый процесс шлифования. Риску после тонких зерен абразива особенно легко отполировывать.

В абразивах Galaxy использована новейшая комбинация отверстий Multifit™, разработанная компанией Mirka. Эта технология позволяет использовать абразив на любой подошве без необходимости выравнивать его по отверстиям, что увеличивает скорость работы. В абразиве обеспечен идеальный баланс между длительным сроком службы и оптимальным пылеудалением.



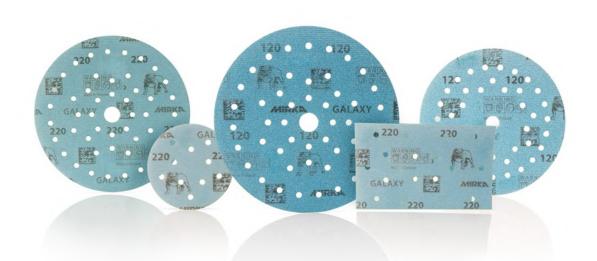
Используйте Mirka® Galaxy вместе с сетчатой защитной прокладкой Interface:

- Обеспечивает более легкий процесс шлифования.
- Улучшенные пылеудаляющие свойства.
- Повышает гибкость абразива и обеспечивает более ровную финишную поверхность.

Технология самозатачивающихся зерен







POLARSTAR®

Polarstar создан специально для работы с новейшими сложными в обработке покрытиями. Материал позволяет быстро достичь ровной однородной поверхности. Благодаря своей великолепной устойчивости к забивке материал обладает длительным сроком службы. Основа из полиэстеровой пленки обеспечивает Polarstar более эластичную и гораздо более гладкую абразивную поверхность в сравнении с материалами на бумажной основе. Подходит для сухого шлифования, в особенности твердых высокоглянцевых красок и лаков перед полировнием



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия (Р320–Р600) / Карбид кремни	ıя (P800–P1500)
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Бело-зеленый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P320-P1500	同級経 国
Основа	Полиэстеровая пленка	
Форма выпуска		

MI231A

Мі231А - микроабразив на пленочной основе созданный для матирования и реставрации эмалей и лаков. Мі231А производится на основе новейших технических достижений в материалах и технологиях, применимых для производства пленочных продукции высшего качества. Мі231А имеет полуоткрытую насыпку зерен, которая обеспечивает равномерную превосходную чистоту поверхности при значительной поверхностной нагрузке.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола с низким содержанием ЛОС	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Белый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P360-P2500	■3978 Ⅲ
Основа	Полиэстеровая пленка	200
Форма выпуска	0_	

MICROSTAR®

Місгоstar - универсальный абразив на пленочной основе для матирования и устранения дефектов окраски на ЛКП. Благодаря специальному стеаратовому покрытию и однородной основе из полиэфирной пленки с Microstar Вы гарантированно добьетесь высококачественной финишной поверхности. Абразив меньше забивается и имеет более длительный срок службы. Microstar оставляет тончайшие царапины, которые легко полируются. Превосходный результат гарантирован при использовании с мягкой прокладкой 5 мм. Только для сухого шлифования.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола с низким содержанием ЛОС	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Белый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P800-P2500	同學學回
Основа	Полиэстеровая пленка	
Форма выпуска		

Q.SILVER®

Q.Silver - абразивный материал из гибкой и прочной латексной бумаги. Материал отличается оптимальными режущими характеристиками, обеспечивающими быстрое и эффективное удаление обрабатываемого материала. Стоек к высоким температурам, поэтому идеально подходит для самых требовательных операций. Подходит для шлифования древесины мягких и твердых пород, лакокрасочных поверхностей



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола / Смола		
Абразив	Оксид алюминия (Р80–Р500) / Карбид кремния	(600–1500)	
Насыпка	Полуоткрытая		
Цвет	Серо-голубой	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	P80-P320, P400- P500, 600-1500		
Основа	Бумага D / бумага C / бумага B	三型框架	
Форма выпуска			

GOLD

Стойкий универсальный материал прекрасно подходит для высокоскоростного шлифования в самых различных областях применения. Gold имеет полуоткрытую насыпку и специальное стеаратное покрытие для предотвращения забивки и образования комков, что способствует достижению оптимального результата шлифования.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола / Смола		
Абразив	Оксид алюминия		
Насыпка	Полуоткрытая		
Цвет	Золотистый	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	P80-P800	■27 88 ■	
Основа	Бумага D / Бумага C		
Форма выпуска			

GOLD MAX

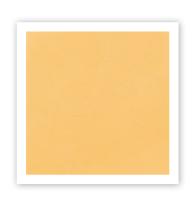
Gold Max - абразивный материал на бумажной основе со стеаратным покрытием, предназначенный для промежуточного и тонкого шлифования. Антистатическая бумага Еделает материал прочным и долговечным, а закаленный оксид алюминия позволяет быстро обрабатывать даже твердые лакокрасочные покрытия. Специальная полуоткрытая насыпка эффективно препятствует забивке абразива и увеличивает его ресурс. Основа материала обеспечивает стабильную работу и однородную финишную поверхность. Gold Мах подходит для шлифования красок и лаков.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола / Смола		
Абразив	Оксид алюминия синей закалки		
Насыпка	Полуоткрытая		
Цвет	Золотистый	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	P240-P800	回線は回	
Основа	Антистатическая бумага Е		
Форма выпуска			

GOLDFLEX SOFT

Мягкий и эластичный абразив Goldflex-Soft предназначен для ручного шлифования профильных поверхностей и труднодоступных участков. Этот материал особенно полезен в автомобильной промышленности и малярнокузовных цехах. Поролоновая основа обеспечивает удобный захват и позволяет равномерно распределить давление, тем самым снижая риск сквозной прошлифовки. Специальное стеаратное покрытие предохраняет абразив от забивки. Предназначен для сухого и влажного шлифования.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Золотистый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P150-P320, P400-P1000	回歌節回
Основа	Латексная бумага А, поролон	
Форма выпуска		

MIRLON®

Благодаря своей особой структуре, этот гибкий шлифовальный материал из трехмерного волокна, очень удобен при обработке профильных поверхностей и обеспечивает ей отличное качество. Mirlon идеально подходит для операций матирования и прекрасно подготавливает поверхность для следующего слоя лака.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Феноловая смола	
Абразив	Оксид алюминия (GP, VF), карбид кремния (UF, MF)	
Насыпка	Трехмерная	
Цвет	Зеленый (GP), красный (VF), темно-серый (UF), коричневатый (MF)	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	General Purpose (общее назначение) 320, Very Fine (очень тонкий) 360, Ultra Fine (ультратонкий) 1500, Micro Fine (сверхтонкий) 2000	
Основа	Нетканый материал из полиамидного волокна	
Форма выпуска		

MIRLON TOTAL®

Разработанный с использованием инновационной технологии насыпки Total Coating™, Mirlon Total имеет повышенную, по сравнению с материалом Mirlon, агрессивность, работает быстрее и дает более плотную текстуру поверхности. Благодаря открытой и эластичной структуре и укрепленным волокнам обладает высокой прочностью и большим ресурсом работы. Применяется как в сухом, так и во влажном режиме.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Феноловая смола	
Абразив	Оксид алюминия (VF), карбид кремния (UF, MF)	
Насыпка	Трехмерная, методом Total Coating™	
Цвет	Красный (VF), серый (UF), бежевый (MF), черный (XF)	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	Very Fine (очень тонкий) 360, Xtra Fine (экстра тонкий) 800, Ultra Fine (ультратонкий 1500, Micro Fine (сверхтонкий) 2500	
Основа	Нетканый материал из полиамидного волокна	
Форма выпуска	0_	

ABRALON®

Abralon - уникальный эластичный материал для обработки ровных и профильных поверхностей, обеспечивающий однородный профиль с высокой плотностью риски. Эффективен при влажном шлифовании. Идеален для матирования пластика, лака, грунта перед нанесением базового покрытия, для подготовки финишного покрытия к полировке, шлифовки кварцевого стекла и др.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Специальная смола	
Абразив	Карбид кремния	
Насыпка	Специальный метод Abralon®	ПОДРОБНЕЕ
Цвет	Серый	回览35回
Градации зерна	180, 360, 500, 600, 1000, 2000, 3000, 4000	
Основа	Трикотажная ткань на поролоне	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Форма выпуска		Abralon

ABRALON® J

Abralon J - материал на более плотной поролоновой основе. Тонкий и плотный поролон, обеспечивающий лучший контроль над процессом, быстрое и стабильное матирование по сравнению с классическим Abralon.

Abralon J3 с толщиной основы 3 мм отлично выравнивает структуру обрабатываемой поверхности, хорошо удаляет мелкие дефекты, обладает высокой производительностью и стойкостью

Abralon J5 с толщиной 5 мм обеспечивает высокую производительность, отлично выравнивает структуру поверхности.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Специальная смола		
Абразив	Карбид кремния		
Насыпка	Специальный метод Abralon®	ПОДРОБНЕЕ	
Цвет	Светло-серый	m waxan	
Градации зерна	180, 360, 500, 600, 1000, 2000, 3000, 4000		
Основа	Трикотажная ткань на поролоне		
Форма выпуска		Abralon J3 A	bralon J5

ALOX

Сочетающий в себе прочность и эластичность, Аlox хорошо подходит для ручного шлифования. Это универсальный материал, обладающий прекрасными режущими свойствами и обеспечивающий высококачествнную поверхность.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола/ смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Бордо	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P60-P180, P240, P320, P400	■然数■
Основа	х/б ткань	海热药
Форма выпуска		

COARSE CUT

Особая укрепленная основа и технология связки Progressive Bond™ делают абразивный материал Coarse Cut прекрасно подходящим для всех типов грубых шлифовальных операций. Этот материал отличается эластичностью при обработке округлых поверхностей, великолепной краевой износостойкостью и минимальной подверженностью забивке.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / смола, Progressive Bond™	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Бордо	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P36-P40, P60-P150	
Основа	Специально укрепленная бумага F	
Форма выпуска	00_	

AVOMAX® ANTISTATIC

Avomax Antistatic-универсальный абразив, предназначенный для шлифования различных видов древесины. Открытая насыпка зерна позволяет эффективно обрабатывать мягкие материалы и смолистые породы древесины, таких как сосна. Абразив отличается значительным ресурсом и позволяет получить гладкую финишную поверхность. Благодаря прочной антистатической бумажной основе производятся геометрически точные и надежные широкие ленты. Связующие из синтетической смолы и зерно оксида алюминия гарантируют высокую износостойкость абразива.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола / Смола		
Абразив	Оксид алюминия		
Насыпка	Открытая		
Цвет	Бордо	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	P40, P60-P240, P320		
Основа	Антистатическая бумага T / бумага F		
Форма выпуска	0_==		

JEPUFLEX® ANTISTATIC

Јериflex Antistatic - высококачественный абразивный материал с широким спектром применения. Основное применение - шлифование древесины твердых пород (бук, береза, дуб). Благодаря прочной антистатической бумажной основе производятся геометрически точные и надежные широкие ленты. Связующие из синтетической смолы и зерно оксида алюминия гарантируют высокую износостойкость абразива. Зерно карбида кремния в грубых градациях придает материалу дополнительную прочность. Все эти характеристики вместе с оптимально подобранной плотностью насыпки делают Jepuflex Antistatic универсальным материалом, который также эффективен при обработке металла, пластика и лака.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Карбид кремния (Р36) / оксид алюминия (Р40–Р400)	
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Бордо	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P36-P400	
Основа	Антистатическая бумага T / Бумага F	
Форма выпуска		

ULTIMAX®

Ultimax представляет собой материал с серией мелких полостей, которые эффективно предотвращают засорение. Инновационная технология насыпки абразива методом селективного покрытия Selective Coating™ Technology, а также специальные абразивные зерна обеспечивают высокую агрессивность и отличную краевую износостойкость, при этом без нагрева поверхности. Вместе эти свойства обеспечивают материалу более высокий ресурс работы и сокращают потребление материала на одну операцию.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Закрытая, методом Selective Coating®	
Цвет	Коричневый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P40-P320	
Основа	Антистатическая бумага T / Бумага F	
Форма выпуска		

HIOLIT JF

Новый абразивный материал на тканевой основе Hiolit JF предназначен для шлифования древесины и металлов. Благодаря гибкой основе абразив отлично подходит для обработки профилей, швов, краев и идругих операций, в которых необходимы гибкость и хорошая краевая износостойкость. Полуоткрытая насыпка делает Hiolit JF универсальным и особенно подходящим для обработки мягких и легко забивающих абразив материалов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Бордо	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P60-P240, P320, P400	
Основа	X/б ткань J	
Форма выпуска	0_=	

HIOLIT XO

Hiolit XO - универсальный жесткий абразивный материал с полуоткрытой насыпкой для ленточного шлифования и иных видов машинного шлифования, требующих прочности и превосходной краевой износостойкости. Материал позволяет получить поверхность высокого качества при шлифовании трудных в обработке материалов. В частности, градации зерна 36–80 подходят для агрессивного шлифования и шлифовальных операций, предполагающих удаление значительного количества обрабатываемого материала.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Голубой обожженный оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Бордо	
Градации зерна	P36-P240	ПОДРОБНЕЕ
Основа	P36–P80: полиэстеровая ткань, P100–P240: x/б ткань X	
Форма выпуска		Barress No. 10 to

HIFLEX®

Созданный для применения в деревообрабатывающей и автомобильной индустрии, Hiflex имеет запатентованную фирмой Mirka структуру связки Progressive Bond™, благодаря которой этот материал обладает особой эластичностью и прочностью на разрыв. Обеспечивает хорошее удаление материала и отличное качество поверхности. Подходит для ручного шлифования и изготавливается в форме листов и рулонов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Связующие	Смола/ смола, Progressive Bond™	
Абразив	Оксид алюминия	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Бордо	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P40, P60-P220	■\$% (■
Основа	Латексная бумага С	250
Форма выпуска	0_	

SICA FINE STEARATE

Sica Fine Stearate - это материал с двусторонней антистатичностью и стеаратным покрытием, что сводит к минимуму забивку абразива и обеспечивает высококачественную финишную поверхность. Использование этого материала позволяет достичь идеального качества поверхности после покрытия ее финишным слоем лака, при этом снижается расход лака. В ассортименте имеется также Sica Fine без стеаратного покрытия.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / Смола со стеаратным покрытием, антистатик	
Абразив	Карбид кремния	
Насыпка	Полуоткрытая	
Цвет	Светло-серый	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P240-P320, P400-P1500	
Основа	Антистатическая бумага Е	20 20 20 E
Форма выпуска		

SICA CLOSED

Sica Closed – это антистатический абразив для ленточного шлифования, шлифования MDF и других материалов, содержащих минеральные включения, а также поверхностей, покрытых составами на водной основе. Материал хорошо сохраняет форму, а благодаря зерну из карбида кремния в меньшей степени вызывает поднятие ворса и дает более тонкую текстуру поверхности, чем материалы с зерном из оксида алюминия. В результате поверхность получается более гладкая, что повышает ее финишное качество после нанесения покрытия.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ		
Связующие	Смола / смола, антистатик	
Абразив	Карбид кремния	
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Черный	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P80-P220	m*ssm
Основа	Антистатическая бумага F	
Форма выпуска		

SICA OPEN

Sica Open - абразивный материал для шлифования древесины мягких смолистых пород. Открытая насыпка в сочетании с полной антистатичностью материала многослойной основы позволяют ограничить количество образующейся при шлифовании пыли и предотвратить забивку абразива, что способствует увеличению его ресурса. Помимо этого, использование зерен карбида кремния дает возможность получить более однородную текстуру поверхности и сделать ее более глянцевой.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ			
Связующие	Смола / Смола, антистатик		
Абразив	Карбид кремния	Карбид кремния	
Насыпка	Открытая		
Цвет	Черный	ПОДРОБНЕЕ	
Градации зерна	P80-P180		
Основа	Антистатическая бумага F		
Форма выпуска			

WPF

Водостойкий абразив WPF идеален для матирования лакокрасочной поверхности перед нанесением финишного верхнего покрытия. Материал имеет бумажную основу с латексной пропиткой и чрезвычайно прочную насыпку зерна, что позволяет добиваться высококачественного результата шлифования даже на грубых поверхностях.



ТЕХНИЧЕСКИЕ	ХАРАКТЕРИСТИКИ	
Связующие	Смола / Смола	
Абразив	Оксид алюминия (Р80–Р360) / карбид кремния (Р4	00-P3000)
Насыпка	Закрытая	
Цвет	Черный, голубой (Р3000)	ПОДРОБНЕЕ
Градации зерна	P80-P3000	回路绘画
Основа	Бумага С / Бумага В	77.00 Sec. 1
Форма выпуска		

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕН

Электрические роторные шлифовальные машинки с пылеудалением



DEOS 353CV	DEOS 383CV	DEOS Delta 663CV
MID3530201	MID3830201	MID6630201
81x133	70x198	100 x 152 x 152
3,0	3,0	3,0
220-240	220–240	220-240
250	250 Вт	250
5 000 – 10 000	5 000 – 10 000	5 000 – 10 000
0,97	1,0	0,97
101	101	101
69	71	68
2,6	2,6	2,6
	MID3530201 81x133 3,0 220-240 250 5 000 - 10 000 0,97 101 69	MID3530201 MID3830201 81x133 70x198 3,0 3,0 220-240 220-240 250 250 BT 5 000 - 10 000 5 000 - 10 000 0,97 1,0 101 101 69 71

Электрические роторно-орбитальные шлифовальные машинки с пылеудалением





Mirka® DEROS 325 CV и 350CV

Модель	DEROS 650CV	DEROS 550CV	DEROS 325 CV	DEROS 350CV	DEROS 5650CV
Код для заказа	MID6502022	MID5502022	MID3252011	MID3502011	MID5650202CA
Размер подошвы, мм	150 (6")	125 (5")	77 (3")	77 (3")	150 (6") и 125 (5")
Потребляемая мощность, Вт	350	350	250	250	350
Напряжение питания, В	220 – 240	220 – 240	220-240	220-240	220-240
Скорость вращения, об/мин	4000-10000	4 000-10 000	4 000-10 000	4 000-10 000	4 000-10 000
Орбита, мм	5,0	5,0	2,5	5,0	5,0
Уровень вибраций, м/с²	3,4	3,2	2,7	2,6	3,4
Уровень шума, дБ (A)	71	71	67	67	71
Вес, кг	1,0	1,0	0,80	0,80	1,0

Пневматические роторно-орбитальные шлифовальные машинки с пылеудалением



Mirka® PROS 650CV Mirka® PROS 550CV и 625 CV

Модель	PROS 650CV	PROS 625 CV	PROS 550CV
Код для заказа	8995650111	8995625111	8995550111
Размер подошвы, мм	150 (6")	150 (6")	125 (5")
Расход воздуха, л/мин	485	485	485
Рабочее давление, бар	6,2	6,2	6,2
Скорость вращения, об/мин	12 000	12 000	12 000
Орбита, мм	5,0	2,5	5,0
Уровень вибраций, м/c²	3,2	2,3	2,4
Уровень шума, дБ (A)	75	73	74 дБ (А)
Вес, кг	0,93	0,90	0,89

Точечное шлифование без пылеудаления



Mirka® AROS-B 150NV

Mirka® ROS 150NV

Mirka® AOS 130NV

Технические данные	ROS 150NV	AOS 130NV	AROS-B 150NV
	пневматическая	пневматическая	аккумуляторная
Код для заказа	8992450111	8992330111	8991150312
Размер подошвы, мм	32	32	32
Орбита, мм	5,0	3,0	5,0
Скорость вращения, об/мин	8 000	8 500	4 000 – 8 000
Уровень шума, дБ(A)	71	75	62
Уровень вибраций, м/с²	2,33	2,22	1,9
Вес, кг	0,49	0,6	0,56
Рабочее давление , Бар	6,2	6,2	-
Расход воздуха, л/мин	425	509	_
Напряжение батареи, VDC	-	-	10,8

ПЫЛЕУДАЛЯЮЩИЕ УСТРОЙСТВА



Модель	DE 1230L AFC	DE 1230L PC
Код для заказа	8999200111	8999100111
Функция очистки фильтра	автоматическая	ручная
Мощность, Вт	1200	1200
Напряжение сети, В	220-240	220-240
Частота сети, Гц	50/60	50/60
Габариты, мм	565x385x565	565x385x565
Объемный расход водуха, л/мин	4500	12,000
Вакуум, мбар	250	250
Объем резервуара, л	30	30
Уровень шума, дБ	60	60
Вес, кг	14,5	14,5

Аксессуары для пылеудаляющих устройств Mirka



Основной фильтрующий элемент 1 шт/уп для пылеудаляющих устройств 1230 L и 1242 М

Код для заказа: 8999100411



Фильтр системы охлаждения двигателя РЕТ, 1 шт/уп для пылеудаляющих устройств 1230 L и 1242 M

Код для заказа: **8999110211**



Комплект флисовых мешков, 5 шт/уп для пылеудаляющих устройств 1230 L и 1242 M

Код для заказа: **8999100211**



Комплект для уборки со шлангом для пылеудаляющих устройств Mirka

Код для заказа: 8999799111



Комплект разветвителей для пылеудаляющих устройств; для подключения двух шлангов отвода пыли

Код для заказа: 8992510311



Комплект разветвителей для пылеудаляющих устройств и пневмоинструмента; для подключения двух шлангов

Код для заказа: **8992510211**



Пневматический блок 230V для пылеудаляющих устройств 1230 L и 1242 M

Код для заказа: **8999101011**

Шланги отвода пыли для пылеудаляющих устройств Mirka



для шланга и кабеля 3,5 м

Код для заказа: **МІЕ6515911**



Комплект защитного чехла и шланга отвода пыли Ø 27 мм x 4 м с кабелем 230В для электрического инструмента, антистатический

Код для заказа: MIE6515511



Шланг отвода пыли Ø 27 мм x 4 м для электрического и пневматического инструмента, антистатический

Код для заказа: **MIN6519411**

AKCECCYAPH

Подошвы 125 мм



Для DEROS 625/650/680, DEROS 5650, PROS 625/650/680 Средней жесткости 130 г, 28 отв. Код для заказа: 8292502511



Для DEROS 550, PROS 550

Код для заказа, ср. жестк. 100 г, 28 отв.: **8292502011** Код для заказа, жесткая 100 г, 28 отв.: **8292502021**



Лля ROP2 512NV Средней жесткости, 28 отв. Код для заказа: **8295191511**



Для ROS, ROS2 Средней жесткости, 44 отв. Код для заказа: 8295592111

Подошвы 150 мм



Для DEROS 625/650/680/5650 PROS 625/650/680, ROS

Код для заказа, **ср. жестк., 48 отв.: 8292605011** Код для заказа, жесткая, 48 отв.: **8292605021**



... Средней жесткости, **51 отв.** Код для заказа: 8295692111

Подошвы для Mirka DEOS



Лля DFOS 383, 70x198 мм Средней жесткости, 48 отв.

Код для заказа: 8292383011



Лля DEOS 353 81x133 мм Средней жесткости, 46 отв.

Код для заказа: 8292353011



Удлиняющая подошва для DEOS 353, 81x165 мм Средней жесткости, 50 отв.

Код для заказа: **8292366011**



Для DEOS 663, 100x152x152 мм Средней жесткости, 32 отв. Код для заказа: **8292663011**

Защитные прокладки



Защитные прокладки без отв., 5 шт./уп

Код для заказа125 мм: **8295520111** Код для заказа 150 мм: 8295620111



Защитная прокладка 125 мм 33 отв., 5 шт./уп

Код для заказа: 8295511011



Зашитная сетчатая прокладка 4 мм

Код для заказа 77 мм, 5 шт/уп: **8252000501** Код для заказа 150 мм, 1 шт/уп: **8254000101** Код для заказа 150 мм, 5 шт/уп: **82S4000501**



Защитная прокладка 150 мм 67 отв., 5 шт./уп

Код для заказа: 8295610111



Защитная прокладка 70 х 198 мм

56 отв., 5 шт./уп

Код для заказа: **8299702011**



Защитная прокладка 81 х 133 мм

54 отв., 5 шт./уп

Код для заказа: 8299502011



Защитная прокладка 81 х 165 мм 50 отв., 5 шт./уп

Код для заказа: 8299532111





Защитная прокладка 100х152х152 мм 32 отв., 1 шт./уп

Код для заказа: 8295912111

Мягкие прокладки



Мягкая прокладка 125 мм

33 отв., 5 шт./уп

Код для заказа мм: **8295530111**



Мягкая прокладка 150 мм 67 отв., 5 шт./уп

Код для заказа мм: **8295650111**



Мягкая прокладка 70х198 мм

56 отв., 5 шт./уп

Код для заказа мм: **8299701011**



Мягкая прокладка 81 x 133 мм

54 отв., 5 шт./уп

Код для заказа: 8299501011



Мягкая прокладка 100х152х152 мм

32 отв., 1 шт./уп

Кол лля заказа: 8295901211

Ключ для подошв



Ключ 24 мм для подошв 125/150 мм, 1 шт Код для заказа: 8995604121



Ключ 17 мм для подошвы 77 мм Deros, 1 шт Код для заказа: **8993008012**

Ручные шлифовальные блоки



.....

Мягкий блок для листов Novastar Flex.

Крепление - липучка

Доступные размеры и код для заказа, 2 шт/уп: 74x122x7 мм: **8299909111** 145x122x7 мм: **8299910111**



Мягкий, для дисков 150мм, Крепление - липучка

Код для заказа: 8390315011

ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

Электрическая полировальная машинка



Технические данные	PS 1524
Код для заказа	8991400111
Размер подошвы, мм	180
Орбита, мм	0
Напряжение питания, В	230
Потребляемая мощность, Вт	1500
Скорость вращения, об/мин	800 – 2 400
Уровень шума, дБ(A)	83
Уровень вибраций, м/c²	0,9
Вес, кг	3,2

Пневматические полировальные машинки



Модель	ROP2 312NV	ROP2 512NV
Код для заказа	8994210311	8994220311
Размер подошвы, мм	77 (3")	125 (5")
Орбита, мм	12,0	12,0
Расход воздуха, л/мин	538	594
Рабочее давление, бар	6,2	6,2
Мощность, Вт	276	343
Скорость вращения, об/мин	10 000	10 000
Уровень вибрации, м/с²	5,9	5,8
Уровень шума, дБ (A)	80	81
Вес, кг	1,18	1,23



AP 300NV
8992340311
77 (3")
0
626
6,2
298
3 200
1,34
76
0,66

Аккумуляторные полировальные машинки



Технические данные	AROP-B 312NV	ARP-B 300NV
Код для заказа	8991012311	8991000311
Код для заказа без ЗУ и акк-ра	8991012311WB	8991000311WB
Движение	роторно-орбитальное	роторное
Размер подошвы, мм	77	77
Батарея , Ah	2,5	2,5
Скорость вращения, об/мин	4 000 – 7 000	1 500 – 2 200
Орбита, мм	12	0
Уровень вибраций, м/с²	4,3	1,8
Уровень шума, дБ (A)	60	57
Вес с аккумулятором, кг	0,89	0,87

ПОЛИРОВАЛЬНАЯ СИСТЕМА

Polarshine® 45

✓ Polarshine 45 - грубая полировальная паста для обработки гелькоутов как в процессе производства, так и в процессе восстановления. Легко удаляет царапины после шлифования зерном Р600 и удаляет сильное окисление даже без шлифовки.

Код заказа: 7994510111 (1 л) 7994502511 (250 мл)



Polarshine® 35

✓ Polarshine 35 - полировальная паста высокой агрессивности для быстрой и эффективной обработки гелькоутов и керамических лаков. На водной основе, не содержит силикона. Удаляет царапины после абразива Р800 и тоньше в зависимости от применения и используемого полировального диска.

Код заказа: 7992810111 (1 л) 7992800251 (250 мл)



Polarshine® 20

✓ Polarshine 20 - одношаговая полировальная паста, которая идеально сочетает в себе скорость полировки и качество удаления матовости и голограмм. На водной основе, не содержит силикона. Удаляет царапины после абразива Р1500 и тоньше

Код заказа: 7992000111 (1 л) 7992002511 (250 мл)



Polarshine® 10

✓ Polarshine 10 - полировальная паста средней агрессивности для одношаговой полировки всех типов ЛКП. На водной основе, не содержит силикона. Удаляет царапины после абразива Р1500 и тоньше в зависимости от используемого полировального диска.

Код заказа: 7995010111 (1 л) 7995002511 (250 мл)



Polarshine® 5

✓ Polarshine 5 - антиголограммная полировальная паста. обеспечивающая превосходный блеск финишной поверхности на различных видах ЛКП. Также подходит для создания плавного перехода с зоны старого на свежее ЛКП. На водной основе, не содержит силикона

Код заказа: 7990500111 (1 л) 7990502511 (250 мл)



Polarshine® F3

✓ Polarshine E3 разработана для удаления царапин на стеклянных поверхностях. Подходит для обработки как обычного оконного стекла, так и закаленного. Не содержит силикона.

Код заказа: 7990310111 (1 л) 7990310111 (250 мл)



Белый диск из овчины

Преднозначен для полировки агрессивности, минимизирует разводы, не перегревает поверхность и ускоряет процесс полировки. Наилучший выбор для идеальной финишной обработки сложных

Диаметр: 77 мм, 150 мм, 180 мм



Желтый диск из овчины Рго

Диск из натурального высококачественного шерстяного волокна. Волокно оптимизировано для обеспечения высокой производительности при выполнении сложных полировальных операций. Может использоваться в промышленности для быстрой полировки любых типов лакокрасочных покрытий.

Диаметр: 80 мм, 135 мм, 150 мм, 180 мм



Белый диск из крученой овчины

Диск из структурированной шерсти

натуральной структурированной шерсти.

Преднозначен для грубой агрессивной полировки. Диск зносостойкий и имеет мягкие края для удобной плировки труднодоступных участков. Есть двусторонний вариант.

Диаметр: 150 мм, 180 мм



Желтый рельефный ПОРОЛОНОВЫЙ ДИСК

Диск может применять в любых видах полировальных работ благодаря оптимальному сочетанию режущих и полирующих свойств.

Диаметр: 85 мм, 135 мм, 150 мм и 200 мм Тип поролона: средней твердости



Черный рельефный ПОРОЛОНОВЫЙ ДИСК

Диск предназначен для удаления голограмм и для достижения идеального блеска финишной поверхности.

Диаметр: 85 мм и 150 мм Тип поролона: очень мягкий



Мягкая полировальная подошва

Полировальный диск из простроченной

Мягкая полировальная подошв для дисков 150-180 мм. Крепление - липучка

Диаметр: 135 мм, 165 мм

Диаметр: 150 мм



Полировальная подошва

Полировальная подошва средней жесткости для дисков 180 мм из крученой шерсти или для поролоновых дисков. Крепление - липучка

Диаметр: 175 мм

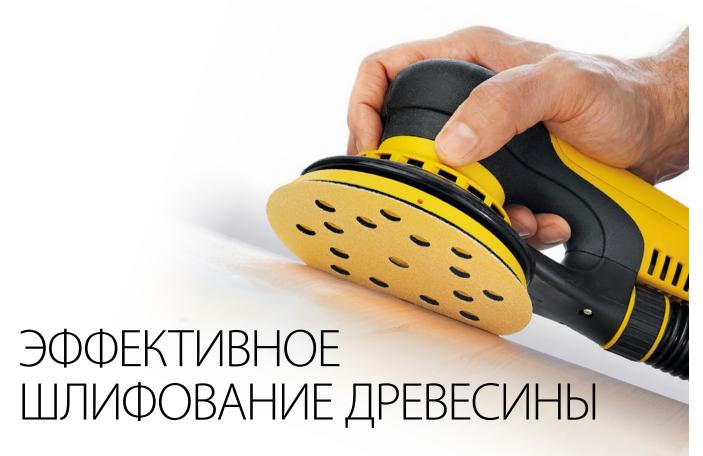




РУКОВОДСТВО

ПО ЭФФЕКТИВНОМУ ШЛИФОВАНИЮ ДРЕВЕСИНЫ





При выполнении любых работ, связанных с обработкой поверхностей, необходимо принимать во внимание большое количество различных факторов. К примеру, особое значение должно придаваться выбору шлифовального материала.

Подобрав верный тип шлифовального материала и используя его в соответствии с правилами эксплуатации, вы сможете получить наилучший результат шлифования, а также максимально увеличить ресурс самого материала.

В настоящем руководстве описывается структура различных шлифовальных материалов и различия между ними.

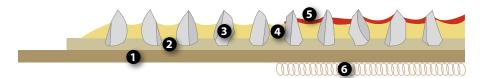
Представленные здесь сведения призваны помочь пользователям найти наиболее простые и эффективные способы выполнения различных шлифовальных работ.

Корректно выполненное шлифование предполагает соответствие следующим требованиям:

- ровная и гладкая поверхность обрабатываемого материала
- требуемые значения толщины и гладкости
- минимальное поднятие ворса
- улучшение результата вследствие уменьшения количества пыли на поверхности
- снижение затрат на шлифовальные и лакокрасочные материалы



СТРУКТУРА ШЛИФОВАЛЬНОГО МАТЕРИАЛА



- 1. Основа 2. 1-й связующий слой 3. Абразив 4. 2-й связующий слой
- 5. Дополнительное покрытие 6. Крепление

Основа

Основа абразива предназначена не только для надежного крепления зерна, но и для передачи усилия шлифования на поверхность. Чем больше размер зерен абразива, тем большее усилие необходимо для шлифования, и тем более прочным должен быть материал основы.

Например, тканевая основа обычно прочнее и долговечней, чем бумажная. Ткань может быть жесткой или эластичной в зависимости от ее структуры. В настоящее время также существуют прочные бумажные основы, специально разработанные для наиболее сложных шлифовальных работ.

Тканевые основы

Тип	Основа	Области применения	Примеры продукции
F	Эластичная х/б ткань	Шлифование профилей	Alox
J	Мягкая х/б ткань	Шлифование профилей	Hiolit JF
Χ	Жесткая х/б ткань	Грубое шлифование	Hiolit XO (P100-P240)
PES	Полиэстеровая ткань	Особо грубое шлифование	Hiolit XO (P36-P80)

При шлифовании промежуточных слоев ЛКП, а также при шлифовании профилей, необходимо использовать легкий абразивный материал на эластичной основе. Эластичность позволяет шлифовальному материалу повторять форму обрабатываемых краев и профилей. Легкая бумага обеспечивает гладкую поверхность для зерен абразива, что, в свою очередь, позволяет сделать поверхность обрабатываемого материала более гладкой. В случае бумажной основы ее прочность и жесткость прямо пропорциональны массе.

Бумажные основы

Тип	Плотность, г/м²	Области применения	Примеры продукции
Бумага А	90	Ручное шлифование профилей	Goldflex
Бумага В	110	Ручное и легкое машинное шлифование	Gold Proflex
Бумага С	125	Машинное шлифование	Gold
Бумага D	150–180	Грубое шлифование дисками	Q.Silver
Бумага Е	220-250	Тонкое ленточное шлифование	Gold Max
Бумага F	270	Ленточное шлифование, грубое шлифование дисками	Jepuflex® Antistatic
Бумага Т	300	Грубое ленточное шлифование	Avomax Antistatic

Антистатическая бумага основы используется при шлифовании широкими лентами, благодаря чему удается избежать налипания пыли на машинку и ленты.

Уникальные / Специальные основы

Тип	Особенности	Области применения	Примеры продукции
Сетчатая основа	Беспыльное шлифование	Большинство работ по древесине	Abranet® Ace
Нетканый материал	Трехмерная структура	Шлифование профилей, тонкое шлифование	Mirlon®, Mirlon Total®
Трикотажная ткань на поролоне	Слой поролона для влажного шлифования	Чрезвычайно тонкое шлифование	Abralon® и Abralon® J
Бумага на поролоне	Эргономичная структура	Ручное шлифование профилей	Goldflex-Soft
Бумага с усилением из волокна	Прочность и долговечность	Агрессивное шлифование, шлифование краев	Coarse Cut
Пленочная основа	Гладкая структура	Чрезвычайно тонкое шлифование	Microstar®

Если необходима финишная поверхность высокого качества, пленочная основа может стать хорошей альтернативой. Преимущество пленки, как и в случае с облегченной бумагой, – значительно более ровная поверхность основы.

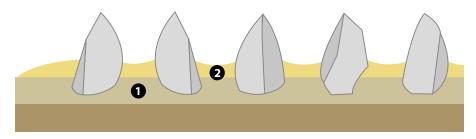
В особых случаях используются основы из специальных материалов. Например, принципиально новый материал применяется в разработанной компанией Mirka серии сетчатых абразивов, обеспечивающих беспыльное шлифование и имеющих крепление липучку для быстрой фиксации абразива. В других абразивах, таких как Abralon и Goldflex-Soft, основа состоит из нескольких материалов. Еще одним примером такой структуры является абразивный материал Coarse Cut, основа которого выполнена из специальной бумаги, усиленной нетканым материалом из полиамидного волокна.

Связующий слой и защитное покрытие

Связующий слой и защитное покрытие представляют собой слои синтетической смолы. На связующем слое размещаются абразивные зерна, а защитное покрытие обеспечивает надежное закрепление зерен на местах. Все абразивные материалы для шлифования древесины изготовлены с использованием синтетических смол (смола/смола).

Синтетические смолы в сравнении с натуральным клеем обеспечивают большую долговечность материала и более стабильное его качество. Ключевым параметром при производстве эластичных абразивных материалов является количество наносимой синтетической смолы. Чем ниже ее количество, тем агрессивнее материал, но незначительнее срок его службы. Увеличение количества синтетической смолы приводит к увеличению ресурса материала.

Постоянно проводимые научные исследования и разработки позволяют компании Mirka непрерывно увеличивать эффектность своей продукции. Оптимизируя структуру наших шлифовальных материалов, мы создаем инновационные и высокорентабельные решения, соответствующие растущим требованиям современных пользователей.



1. Связующий слой 2. Защитное покрытие

Абразивные зерна и насыпки

При шлифовании древесины вопрос выбора абразива является одним из ключевых как с точки зрения результата работы, так и с точки зрения обеспечения максимального возможного ресурса шлифовального материала.

Острые зерна абразива обеспечивают хорошие режущие свойства. Однако они не подходят, если необходима высококачественная финишная поверхность. Помимо этого, при выборе зерен абразива необходимо учитывать требуемую прочность.

Оксид алюминия

Наиболее распространенным абразивным зерном, используемым для обработки древесины, является оксид алюминия. Его зерна являются достаточно острыми и прочным для решения большинства задач.

Карбид кремния

По сравнению с оксидом алюминия карбид кремния имеет более правильную форму, а также является гораздо менее хрупким. Благодаря своей прочности этот абразив демонстрирует хорошие результаты на твердых поверхностях. Поэтому он обычно используется для шлифования таких материалов, как дуб и МДФ (последние обычно содержат твердые включения). Помимо этого, благодаря своей форме зерна карбида кремния создают более качественную финишную поверхность, чем зерна оксида алюминия. Это делает их более пригодными для промежуточного шлифования.



Зерно оксида алюминия царапает древесину мягких пород.



Поверхность дерева после обработки зерном из оксида алюминия.



Зерна оксида алюминия.



Зерно карбида кремния режет древесину твердых пород.



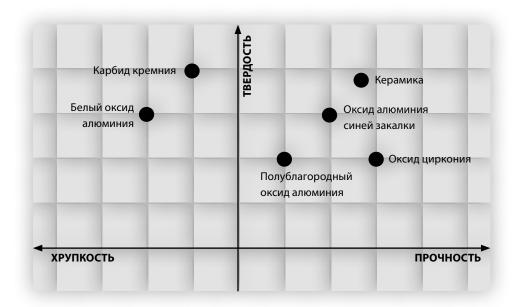
Поверхность дерева после обработки зерном из карбида кремния.



Зерна карбида кремния.

Стандартные абразивные зерна: свойства и области применения

Абразив	Области применения		
Оксид алюминия			
• Белый	Краска, лак, древесина		
• Средней хрупкости	Все (древесина, легкие металлы, все типы шлифовальных машин)		
• Синей закалки	Металл, древесина твердых пород, твердые покрытия		
Керамический	Твердые материалы и покрытия		
Карбид кремния	Краска, лак, МДФ, шпон, древесина твердых пород		
Оксид циркония	Сложное и агрессивное шлифование металла		



Важно отметить, что выбор абразива влияет как на структуру поверхности, так и на чистоту ее обработки. Это означает, что цвет обработанной поверхности может меняться.

Абразивы, используемые компанией Mirka, являются синтетическими, поэтому они более твердые и долговечные по сравнению с природными минералами.

Количество абразивных зерен

Эффективность абразивного материала в значительной степени определяется количеством используемого абразивного зерна. При незначительном количестве абразива получается открытая насыпка, отличающаяся высокой устойчивостью к забивке. При увеличении количества абразива насыпка становится закрытой, что обеспечивает эффективное снятие обрабатываемого материала и позволяет получить более гладкую поверхность.



Закрытая насыпка



Полуоткрытая насыпка



>> Открытая насыпка



Jepuflex® Antistatic (Закрытая насыпка)



Unimax® (Полуоткрытая насыпка)



Avomax® Antistatic (Открытая насыпка)

Размеры зерен

Разные размеры зерен используются для различных шлифовальных операций, поэтому при производстве абразивные зерна сортируют по размерам. Абразивные материалы производятся в соответствии с требованиями различных стандартов, таких как FEPA, ANSI и ГОСТ. Компания Mirka использует стандарты FEPA — Federation of European Producers of Abrasives (Федерация европейских производителей абразивов). Абразивные материалы, произведенные в соответствии с этими стандартами, имеют в своих обозначениях букву «Р» (например, Р80). Для сортировки по размерам зернапросеивают на ситах с определенным числом нитей на дюйм. В случае сортировки микрозерен, число нитей на дюйм условное.

Стандарты размеров зерен

FEPA		ANSI	GOST
FEPA P	Размер зерна, мкм		
	Разме	ры крупных зерен	
P12	1815	12	160
P16	1324	16	125
P20	1000	20	100
P24	764	24	80
P30	642	30	63
P36	538	36	50
P40	425	40	40
P50	336	50	32
P60	269	60	25
P80	201	80	16
P100	162	100	12
P120	125	120	10
P150	100	150	8
P180	82	180	6
P220	68	220	5
	Разм	еры мелких зерен	
P240	$58,5 \pm 2,0$		M63
P280	52,2 ± 2,0	240	M50
Р	46,2 ± 1,5		M40
P360	40,5 ± 1,5	280	
P400	35,0 ± 1,5	320	M28
P500	30,2 ± 1,5		M20
P600	25,8 ± 1,0	360	M10
P800	21,8 ± 1,0	400	M7
P1000	18,3 ± 1,0	500	M5
P1200	15,3 ± 1,0	600	
P1500	12,6 ± 1,0	800	
P2000	$10,3 \pm 0,8$	1000	
P2500	$8,4 \pm 0,5$	1200	

Указанные стандарты не имеют прямого соответствия друг другу.

Дополнительная обработка

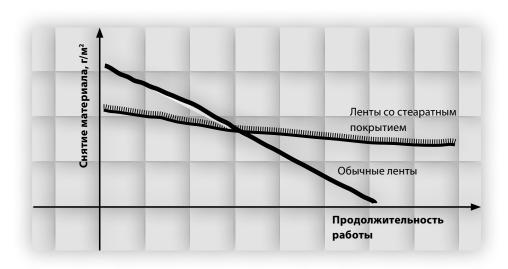
Стеаратное покрытие

Некоторые абразивные материалы имеют специальное стеаратное покрытие, позволяющее увеличить их ресурс. Обычно используется стеарат цинка или кальция, наносимый на поверхность абразивного материала в виде мелких чешуек.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Стеаратное покрытие постепенно стирается в процессе использования абразивного материала, тем самым предохраняя его от забивки и увеличивая его ресурс.
- Наличие стеаратного покрытия уменьшает первоначальную режущую способность, тем самым обеспечивая в результате более однородную поверхность вплоть до окончания ресурса абразивного материала.

Типичными абразивными материалами Mirka со стеаратным покрытием являются материалы Gold, Q.Silver, Q.Silver Ace, Abranet, Abranet Ace и Sica Fine Stearate. Абразивы со стеаратным покрытием демонстрируют наилучшие результаты при шлифовании красок, лаков и иных подобных поверхностей. При грубом шлифовании с сильным давлением (например, при шлифовании древесины широкими лентами) наличие стеаратного покрытия не имеет значения, так как оно быстро стирается.



Антистатическая обработка

В процессе шлифования широкой лентой наличие на ней статического электрического заряда может стать причиной серьезных проблем с пылью. Использование антистатичных лент позволяет исключить подобные проблемы и улучшить условия работы. Уменьшение статического заряда на лентах шлифовальных машин обеспечивает ряд преимуществ:

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Отсутствие пыли на поверхности шлифования позволяет улучшить качество обработки поверхности.
- Шлифовальная машина не загрязняется, что упрощает ее техническое обслуживание.
- Снижение количества пыли способствует улучшению условий работы.

Необходимо отметить, что различные абразивные материалы имеют разные антистатические характеристики. В некоторых из них используется лишь антистатичная основа, тогда как в других также и антистатичные связующие. Помимо антистатической обработки, решению проблем пыли способствует использование эффективной системы пылеудаления.



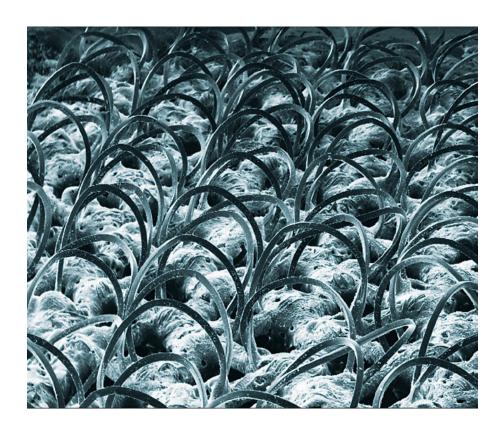


Крепление

Как правило, в абразивных материалах используется два вида креплений – самоклеящиеся материалы (PSA) и «липучка» (Grip).

В самоклеящихся материалах используются адгезивы, постоянно остающиеся липкими в сухом виде. При малейшем контакте или сдавливании рукой самоклеящиеся материалы прочно прилипают к различным поверхностям, благодаря чему они идеально подходят для закрепления дисков и аналогичных изделий на ровных поверхностях шлифовальных подошв.

Крепление «липучка» представляет собой материал Velcro, который крепится на основу абразивных материалов. Петли, размещенные на основах абразивов, соединяются с крючками на шлифовальных подошвах, тем самым обеспечивая необходимое сцепление. В частности, липучками снабжены основы сетчатых абразивов Mirka.





При шлифовании широкими лентами для достижения требуемых результатов и обеспечения оптимальной эффективности необходимо учитывать множество факторов. Например, чрезвычайно важным является выбор шлифовального материала. Однако не менее важны такие факторы, как настройка шлифовальных станций, подбор скоростей шлифования и подачи заготовки.

Увеличение ресурса ленты

Эффективность работы шлифовальных лент снижается по мере их забиваемости. После использования ленты в течение некоторого времени ее забивка достигает той степени, при которой опасность возникновения структурных дефектов на обрабатываемой поверхности резко возрастает. Дальнейшая забивка приводит к перегреву обрабатываемой поверхности ввиду значительного трения. Оно вызвано тем, что для эффективного снятия материала к засоренной ленте приходится прикладывать увеличенное давление.

Суммарные затраты на шлифование могут быть снижены путем выбора шлифовального материала, оптимально подходящего для выполняемой операции. Это предполагает:

- выбор абразива подходящего типа;
- выбор насыпки подходящего типа;
- правильный выбор градации зерна;
- использование абразивов с мелкими зернами только там, где это действительно необходимо.

Помимо этого, ресурс ленты может быть увеличен путем выбора надлежащего шлифовального оборудования и его правильного использования. Это предполагает:

- выбор шлифовальной машинки подходящего типа для каждой шлифовальной операции;
- правильная настройка шлифовальной машинки;
- надлежащее техническое обслуживание шлифовальной машинки,
- обеспечение надлежащего пылеудаления.

Размеры зерен и последовательность использования абразивов

Как правило, первая шлифовальная лента используется для снятия материала, а последующие — только для выравнивания поверхности. Обычно в конструкции первой шлифовальной станции имеется контактный вал, выполненный из стали, твердой резины или аналогичного материала. Подобный контактный вал в сочетании с абразивной лентой грубой зернистости (Р36—Р100) идеально подходит для быстрого снятия материала.

Когда необходимо получить гладкую финишную поверхность, обычно используются шлифовальные станции с контактными валами из мягкой резины или прижимными утюжками. Градации зерен при этом варьируются в диапазоне P120—P320. Для шлифования промежуточных слоев ЛКП или промежуточного шлифования чаще всего используются градации зерна P320—P800 в сочетании с контактными валами из особо мягкой резины или мягкими прижимными утюжками.

При выборе той или иной градации зерна рекомендуется выбирать шлифовальные ленты, отличающиеся друг от друга на один шаг по зернистости. Например, последовательность P80—P120— P180 является подходящей, тогда как последовательность P60—P120—P220 нередко становится причиной образования дефектов на обрабатываемой поверхности, а также сокращения ресурса лент.

Рекомендуемые градации зерна

Градации зерна	Области применения
P24-P80	Грубое шлифование, калибрование
P100-P320	Шлифование средней агрессивности, шлифование древесины
P320-P1200	Тонкое шлифование, промежуточное шлифование

Доля снятия материала

- Процентное соотношение снимаемого материала на шлифовальном станке с тремя станциями:
 - Станция 1 ~ 60%
 - Станция 2 ~ 30%
 - Станция 3 ~ 10%
- Процентное соотношение снимаемого материала на шлифовальном станке с двумя станциями:
 - Станция 1 ~ 75%
- Станция 2 ~ 25%



Хорошим способом проконтролировать правильность настроек станка является сопоставление износа различных лент. Если настройки произведены в соответствии с требованиями последовательности градаций зерна и типом станка, то ленты буду изнашиваться одновременно.

Максимальное снятие материала

Е Ста	нция с контактным валом		Станция с пр утюжком	рижимным
Зерно	Снятие материала мм / дюйм		Зерно	Снятие материала мм / дюйм
P36	Барабан из стали или твердой резины	< 1.00/0.04	P36	-
P40	Барабан из стали или твердой резины	< 0.80/0.03	P40	-
P60	Барабан из стали или твердой резины	< 0.60/0.02	P60	-
P80	Барабан из резины средней жесткости	< 0.50/0.019	P80	< 0.30 / 0.012
P100	Барабан из резины средней жесткости	< 0.30 / 0.012	P100	< 0.20 / 0.008
P120	Барабан из мягкой резины	< 0.20 / 0.008	P120	< 0.15/0.006
P150	Барабан из мягкой резины	< 0.10/0.004	P150	< 0.08/0.003
P180		-	P180	< 0.05/0.002
P220		-	P220	< 0.03/0.001
Более мелкий		-	Более мелкий	< 0.03 / 0.001

Скорость вращения ленты

Как правило, увеличение скорости вращения ленты приводит к увеличению количества снимаемого материала. Увеличение скорости ленты также сопровождается увеличением ее нагрева вследствие трения и роста нагрузки на нее, что приводит к уменьшению ресурса. Рекомендуемая скорость ленты зависит от типа обрабатываемого материала.

Рекомендуемая скорость шлифования лентами различных материалов

Материал	Минимальная скорость шлифования, м/с	Максимальная скорость шлифования, м/с
Древесина твердых пород	15	24
МДФ	15	21
Древесина мягких смолистых пород	12	18
Высокоглянцевый лак	2	8
Синтетические материалы	9	21
Шпон	18	27

Швы лент

Тип и характеристики шва являются важнейшими факторами, определяющими эффективность работы шлифовальной ленты. Шов должен не уступать в прочности материалу ленты. Толщина шва не должна существенно отличаться в ту или иную сторону от толщины ленты. Помимо этого, шов должен иметь надлежащую форму и надлежащие размеры.

Типы швов



Шов А

№ Шов типа А обычно используется в лентах на бумажной основе. Он представляет собой соединение внахлест без снятия абразива в зоне шва, т.е. с непрерывной насыпкой. Шов позволяет обеспечить постоянную толщину шлифовальной ленты, в т.ч. непосредственно на шве. Результатом использования ленты с таким швом становится ровная поверхность без следов вибрации абразивного материала.



Шов В

№ Шов типа В наиболее часто используется в шлифовальных лентах с тканевой основой. Он представляет собой соединение внахлест со снятием абразива в зоне шва. Это означает, что область шва не имеет абразивного материала. Благодаря этому место наложения двух слоев ткани имеет ту же толщину, что и прочие участки ленты. Также шов типа В может применяться при склейке особых абразивов на бумажной основе, например, Ultimax.



Шов Т

№ Шов типа Т обычно используется в небольших лентах на тканевой основе, когда необходимы прочность и гибкость. Он соединяет края шлифовальной ленты без нахлеста (встык). Со стороны основы шов скреплен специальной лентой.



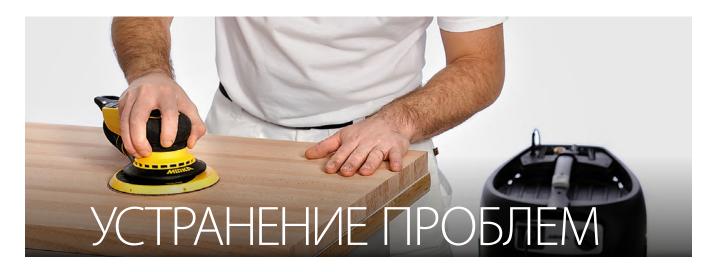
Шов TS

№ Шов типа ТЅ похож на шов типа Т. Разница состоит в форме обреза соединенных краев ленты. Данный шов позволяет избежать эффекта излома ленты в месте соединения краев. Шов данного типа является наиболее подходящим для лент со средним размером зерен абразива. Обычно он используется в лентах на тканевой основе, однако может применяться и в лентах на бумажной основе.



Шов TT

это особый тип шва, в котором скрепляющая его лента располагается со стороны абразива. Благодаря этому лента может использоваться для шлифования профильных поверхностей с помощью прижимного утюжка.



Машинное и ручное шлифование

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПРОБЛЕМЫ. Ниже описаны наиболее распространенные неисправности, возникающие при машинном или ручном шлифовании. Для устранения неисправности необходимо выявить ее причину.

ЗАБИВАЕМОСТЬ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА

- Убедитесь, что краска, лак или шпатлевка полностью высохли.
- При шлифовании ЛКП используйте шлифовальный материал со стеаратным покрытием.
- Используйте шлифовальную машинку с пылеудалением.
- При необходимости, убедитесь, что отверстия на шлифовальной подошве совпадают с отверстиями на абразиве.
- Градация зерна абразива не должна быть чрезмерно малой.

СЛЕДЫ ОТ ПАЛЬЦЕВ НА ОБРАБОТАННОЙ ВРУЧНУЮ ПОВЕРХНОСТИ

- При шлифовании ровных поверхностей используйте ручной шлифовальный блок.
- При шлифовании профилей используйте специальные абразивные материалы, такие как Goldflex-Soft, равномерно распределяющие давление на поверхность.

ЦАРАПИНЫ

- Разница между размерами зерен последовательно используемых абразивов не должна быть чрезмерно большой
- Для улучшения качества обработки поверхности рекомендуется использовать абразивные материалы на основе карбида кремния.
- Используйте роторно-орбитальную шлифовальную машинку.

НЕДОСТАТОЧНО ЭФФЕКТИВНОЕ СНЯТИЕ МАТЕРИАЛА

- Для более эффективного снятия материала поверхности используйте абразивные материалы на основе оксида алюминия.
- Начинайте обработку поверхности абразивами грубой градации, затем постепенно переходите к более тонким зернам.

ПЫЛЬ

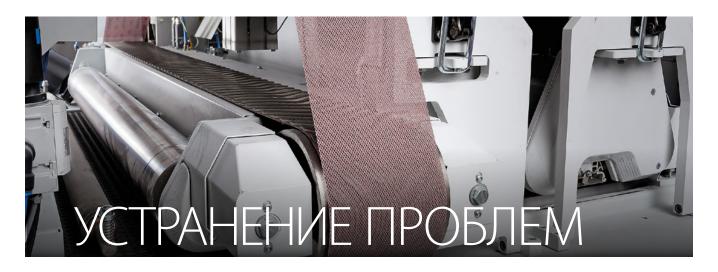
 Используйте сетчатые абразивы с соответствующими шлифовальными машинками и принадлежностями Использование пылесоса Mirka значительно улучшает пылеотвод и срок службы абразива.

РАЗРУШЕНИЕ АБРАЗИВНОГО МАТЕРИАЛА

- Используйте абразив на жесткой основе (например, Coarse Cut).
- Удостоверьтесь в совместимости шлифовальной машинки и абразивного материала.
- Убедитесь, что шлифовальная подошва не имеет признаков чрезмерного износа.

ТРУДНОСТИ ПРИ ШЛИФОВАНИИ ПРОФИЛЬНЫХ ПОВЕРХНОСТЕЙ

- Используйте эластичный абразивный материал (например, Carat Flex).
- Используйте абразивные материалы, специально предназначенные для шлифования профильных поверхностей (например, Mirlon или Goldflex-Soft).
- Попробуйте использовать орбитальную шлифовальную машинку вместо роторно-орбитальной.



Шлифование лентами

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И ПРОБЛЕМЫ. Ниже описаны наиболее распространенные проблемы, возникающие при использовании широких лент. Для устранения проблем необходимо выявить ее причину.

ПОПЕРЕЧНЫЕ НЕРОВНОСТИ

- Проверьте состояние шва ленты.
- Проверьте исправность шлифовального станка. В частности, неровности могут быть вызваны неисправностью контактного вала.
- Удостоверьтесь в правильном выборе типа шлифовальной станции. Жесткий контактный вал и малая площадь контакта с обрабатываемой поверхностью увеличивают вероятность образования неровностей в сравнении с мягким прижимным утюжком.



ГРЕБНИ (дефекты, выступающие над обработанной поверхностью)

- Узкие гребни, повторяющие колебательные движения ленты. Данные дефекты обычно вызваны наличием в заготовке острых объектов, рвущих шлифовальную ленту. Необходимо заменить ленту и осмотреть заготовки на предмет наличия острых объектов.
- Широкие прямые гребни. Данные дефекты обычно вызваны неисправностями контактных валов и прижимных утюжков. Очистите прижимной утюжок и откалибруйте контактный вал.



БОРОЗДЫ

- Широкие прямые борозды. Данный дефект чаще всего является следствием наличия пыли на прижимном утюжке. Очистите утюжок или, при необходимости, замените графитовую ткань.
- Узкие прямые борозды. Данный дефект может быть вызван небольшими фрагментами древесины или пылью, налипшими на прижимной утюжок. Необходимо его очистить.
- Изогнутые борозды повторяющие колебательные движения ленты, говорят о налипании на ленту продуктов шлифовки. Очистите или замените ленту.



РАЗРЫВ ЛЕНТЫ. (Лента рвется?)

- Проверьте колебательные движения станка и очистите внутренние элементы.
- Проверьте условия хранения лент (см. раздел «Хранение широких лент»).
- Понизьте интенсивность снятия обрабатываемого материала. Замените засоренные ленты.
- Проверьте состояние шва ленты.

БЫСТРЫЙ ВЫХОД ЛЕНТЫ ИЗ СТРОЯ. (Лента забивается?)

- Понизьте интенсивность снятия материала на шлифовальной станции с помощью настроек.
- Убедитесь, что используете надлежащий абразивный материал, а также что абразивные материалы используются в правильной последовательности.
- Удостоверьтесь, что система очистки и система пылеудаления функционируют надлежащим образом.
- Используйте всю ширину ленты при шлифовании.

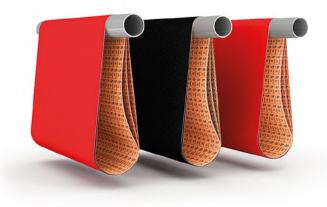
НЕРОВНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ (На поверхности ощущаются неровности?)

- Чрезмерно резкое изменение размеров зерен абразивов в используемой последовательности абразивных материалов.
- Снятие материала на шлифовальной станции с чрезмерно мягким контактом шлифования.

ХРАНЕНИЕ ШИРОКИХ ЛЕНТ

Ниже приводятся несколько простых рекомендаций, касающихся хранения широких лент. Соблюдение этих рекомендаций позволит предотвратить повреждение лент и снижение их производительности.

- Не следует вскрывать оригинальную упаковку лент до начала их использования.
- Перед началом использования ленты, они могут быть для удобства развешены в горизонтальном положении.
- Ленты должны храниться при температуре 15-25 °C.
- Ленты должны храниться при относительной влажности 35–60 %. Это позволит предотвратить их деформацию.
- Широкие ленты должны иметь одинаковую влажность по всей своей ширине. Не следует хранить ленты рядом с холодными стенами и источниками тепла. Не следует допускать попадания на ленты прямых солнечных лучей.

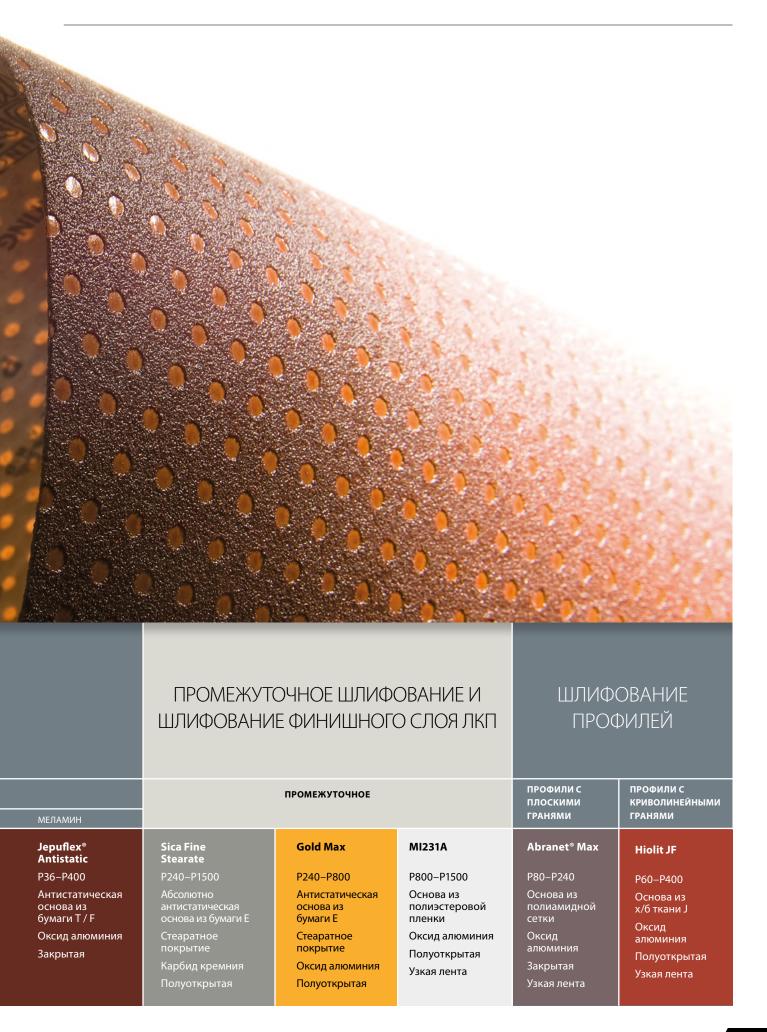




ГРУБОЕ ШЛИФОВАНИЕ, КАЛИБРОВАНИЕ

ШЛИФОВАНИЕ ПОВЕРХНОСТИ

		древесина м	ягких пород	мдф / двп	ДРЕВЕСИНА ТВЕРДЫХ ПОРОД
Hiolit XO	Avomax [®] Antistatic	Avomax [®] Antistatic	Sica Open	Sica Closed	Ultimax [®]
Р36–Р80 Основа из полиэстеровой ткани Р100–Р240 Основа из х/б ткани X Оксид алюминия	Р40 - Р60 Антистатическая основа из бумаги Т / F Оксид алюминия Открытая	P80–P240, P320 Антистатическая основа из бумаги Т / F Оксид алюминия Открытая	Р80–Р180 Абсолютно антистатическая основа из бумаги F Карбид кремния Открытая	Р80–Р220 Абсолютно антистатическая основа из бумаги F Карбид кремния Закрытая	Р40–Р320 Антистатическая основа из бумаги Т / F Оксид алюминия Закрытая, методом Selective Coating™







ООО "Мирка Рус" 192012, Санкт-Петербург пр. Обуховской обороны, д. 271 А, офис 1121 Тел. +7 (812) 640-27-77 Факс +7 (812) 633-35-83 sales.ru@mirka.com



