

SCHLEIFBORSTEN

Physikalische Eigenschaften

Chemische Beständigkeit

(siehe auch Chemie im Detail Seite 30)

	Farben	Durchmesser	Basismaterial	spez. Gewicht (g/cm ³)	Temperaturbeständig im Betrieb trocken (°C)	Temperaturbeständig im Betrieb nass (°C)	Wasseraufnahme bei Wasserlagerung	wässrige Alkalien	org. Säuren verdünnt	minr. Säuren verdünnt	org. Lösungsmittel	
Schleiffasern PA6.12 abrasiv Silicon Carbide	dunkelgrau	siehe Tabelle	PA 6.12	1,26	-30° bis +110°	100	3,00%	+	+	-	o	Im Allgemeinen wird vorwiegend Siliziumcarbid verwendet, da es als das aggressivere Korn angesehen wird. Es ist härter als Aluminiumoxyd, das dagegen widerstandsfähiger ist und nicht so leicht bricht.
Schleiffasern PA6.12 abrasiv Aluminium Oxide	hellgrau	siehe Tabelle	PA 6.12	1,53	-30° bis +110°	100	3,00%	+	+	-	o	Aluminiumoxid wird bevorzugt für die Oberflächenbehandlung von Weichmetall eingesetzt, wo stets weniger Aggressivität und eine glatte Endbearbeitung verlangt wird.

Wie PA6.12, jedoch mit eingelagertem Schleifkorn in SIC oder AL als Abrasivfasern.
Verwendung z.B. zum Entgraten von Metallen, Strukturieren und Schleifen von Holz, Aufrauen von Oberflächen, usw.

Lieferbare Schleifborsten

Siliziumkarbid

Korngröße	K 1000	K 800	K 600	K 600	K 500	K 500	K 320	K 240	K 180	K 120	K 120	K 80	K 80	K 60	K 60	K 46
Borsten-Ø	0,25	0,25	0,25	0,50	0,25	0,50	0,60	0,75	0,90	0,55	1,00	1,00	1,27	1,15	1,50	1,60

Aluminiumoxid

Korngröße	K 1000	K 800	K 800	K 600	K 600	K 500	K 500	K 320	K 240	K 240	K 180	K 120	K 80	K 80
Borsten-Ø	0,25	0,25	0,50	0,25	0,50	0,30	0,50	0,60	0,75	0,90	1,00	1,10	1,00	1,40