



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ
АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Sunmight

Стремление к высочайшим стандартам качества

Sun Abrasives Co., Ltd – южно-корейская компания, основанная в 1961 году, которая производит и поставляет абразивные материалы. Прочной базой для новых разработок является эффективная производственная система и опыт нескольких десятилетий в сфере абразивного производства. Бренд SunMight, под которым компания Sun Abrasives Co., Ltd выпускает абразивные материалы, гарантирует надежное качество продукции путем соблюдения требований системы гарантии качества ISO 9001.

Sun Abrasives Co., Ltd поставляет целый спектр абразивной продукции на мировые рынки, включая Северную Америку, Европу и Азию. Продукция компании Sun Abrasives Co., Ltd – отличный выбор для большинства областей применения.



06.1961

В Сеуле основана
KOREA ABRASIVE
INDUSTRIAL CO.

06.1970

Основание компании
SUN ABRASIVES
CO., в Бучоне

07.1988

Создание совместного
предприятия с компанией
ЗМ

09.1988

Закладка нового
предприятия в Ансане

12.1990

Строительство линии
№1, запуск абразивов
на тканевой основе

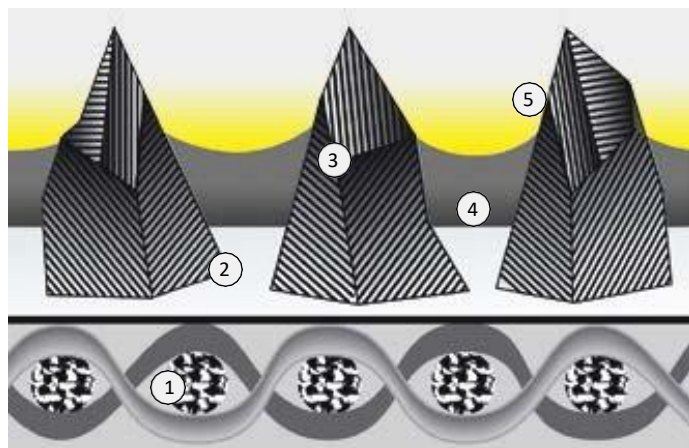
Абразивные изделия на гибкой основе

Шлифовальный инструмент на гибкой основе это абразивные изделия, которые состоят из более или менее гибкой основы и зерна, прикрепленного связующим веществом.

Линейка продуктов

Шлифовальный инструмент на гибкой основе включает в себя шлифовальные бесконечные ленты, рулоны, листы, полосы и круги. Эта продукция состоит из следующих четырех, а иногда даже из пяти компонентов (см. на рисунке справа):

1. Основа
2. Грунтовочная связка
3. Зерно
4. Заливочная связка
5. Опционально: Специальное покрытие



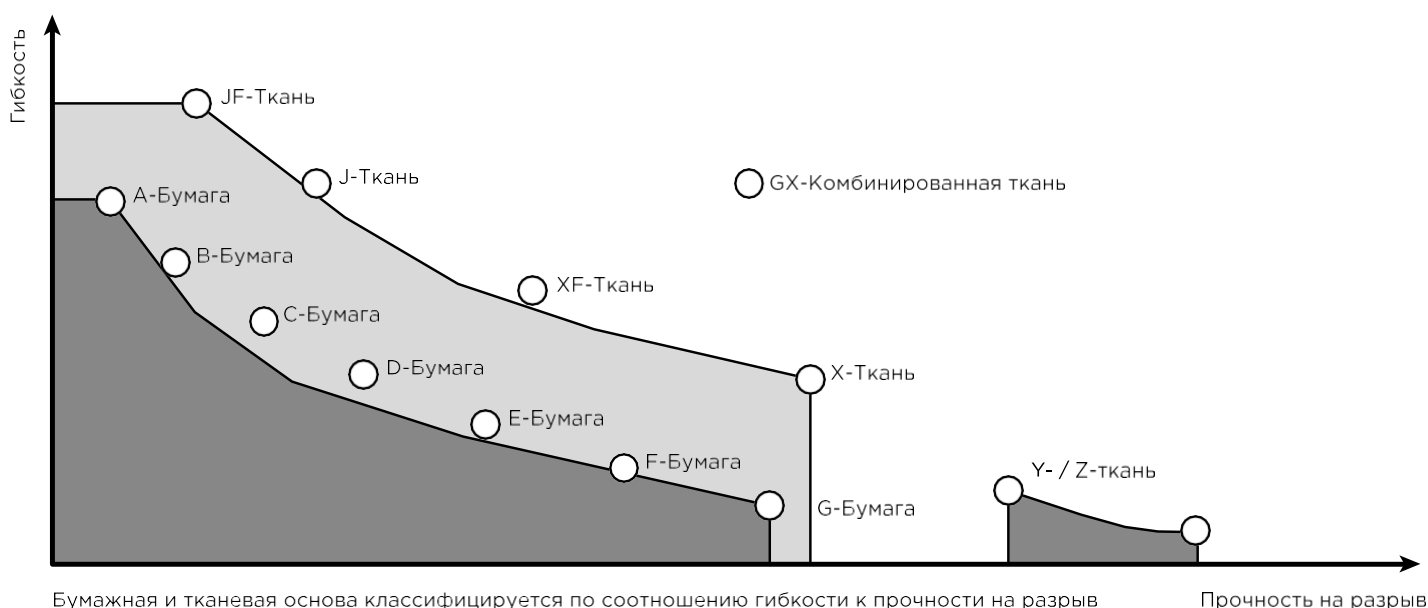
Гибкая абразивная основа

Основа покрыта зерном и передает силу трения при шлифовании на обрабатываемую заготовку. В производстве шлифовальной шкурки обычно применяются следующие виды основ:

- Бумага
- Ткань
- Полиэстер

Так же используются следующие виды основ исключительно для отдельных продуктов и/или специфических требований/применений:

- Пленка (применяется исключительно для шлифовальных кругов)
- GX-комбинированная ткань (специальная смесь хлопок/полиэстер для эластичных, сверх прочных бесконечных лент)



Основа	Описание	Пример применения
A – Бумага	примерно 95 г/м ²	профили + финишное шлифование (ручное)
B – Бумага	примерно 105 г/м ²	профили + финишное шлифование (ручное)
C – Бумага	примерно 110 г/м ²	финишное шлифование (ручное)
D – Бумага	примерно 130 г/м ²	финишное шлифование (ручное и механическое)
E – Бумага	примерно 250 г/м ²	финишное шлифование (механическое)
F – Бумага	примерно 300 г/м ²	финишное шлифование (механическое)
G – Бумага	примерно 400 г/м ²	финишное шлифование (механическое)
JF – Ткань	легкая, очень эластичная	высокопрофилированные заготовки (ручное и механическое)
GX – Ткань Комби	легкая, эластичная	профилированные заготовки (механическое)
J – Ткань	легкая, эластичная	профилированные заготовки (ручное и механическое)
XF – Ткань	тяжелая, эластичная	ручные ленточные шлифмашины
X – Ткань	тяжелая, плотная	поверхности, кромки, вращающиеся заготовки (механическое)
Y – Ткань	тяжелая, очень плотная	поверхности, кромки, вращающиеся заготовки (механическое)
Z – Ткань	тяжелая, очень плотная, можно изготовить в сегментную ленту	шлифование поверхности (механическое)

Грунтовочная связка

Грунтовочная связка крепит зерно к основе. Грунтовочная связка является соединением между зерном и основой. В основном используется смола, что обеспечивает высокое качество соединения. Клей применяется только в нескольких типах абразивного материала на бумажной основе.

Зерно

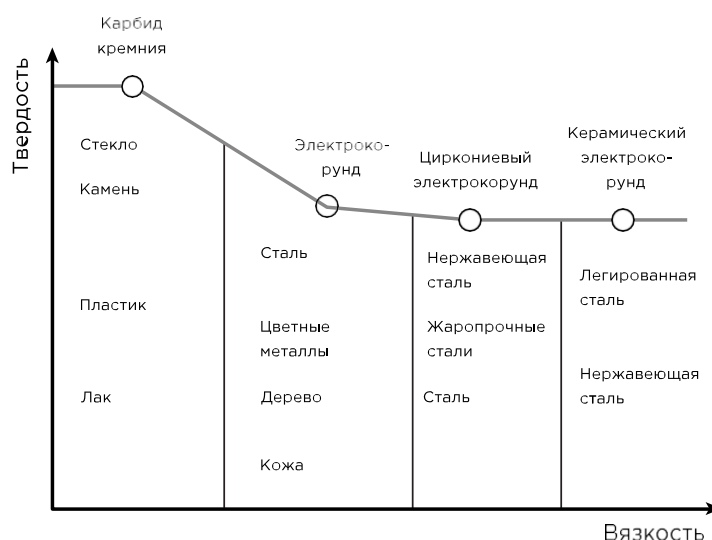
Зерно отвечает за снятие слоя древесины. При правильном выборе, стоит учитывать несколько свойств:

- Мягкость
- Твердость




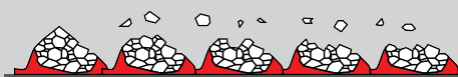
От этого зависит на сколько продуктивно будет работать абразивный материал.

Все зерно является искусственным. Это обеспечивает неизменно высокое качество продукции. Применяется четыре типа зерна:

- Карбид кремния
- Электрокорунд
- Циркониевый электрокорунд
- Керамический электрокорунд



Классификация применения зерна по отношению к вязким и твердым материалам

Тип минерала	Твердость / Прочность	Структура	Свойства изнашивания
Карбид кремния (SiC)	очень твердый / менее прочный	кристаллический	острые края, хрупкий, очень хрупкий микро-износ 
Электрокорунд (Оксид алюминия)	твердый / прочный	кристаллический / неровный	клиновидный, цельное зерно, макро - износ 
Циркониевый электрокорунд	твердый / очень прочный	Кристаллический / ровный	клиновидное, цельное, каплевидное микро - износ, самозатачивающееся 
Керамический электрокорунд	твердый / очень прочный	микро - кристаллический	острые края, остроконечное зерно микро - износ, самозатачивающееся 

Эффективность абразивного материала в значительной степени определяется количеством используемого абразива. При малом количестве абразивного камня, получается «открытая» насыпка: более устойчива к забиванию. При увеличенном количестве абразивного камня, получаем «закрытую» насыпку, тем самым получаем более эффективное снятие обрабатываемого материала, что позволяет получить более качественную гладкую поверхность.



Определение	Описание
Закрытая насыпка	Вся поверхность основы покрыта зерном
Полуоткрытая насыпка	Поверхность основы покрыта зерном на 75%
Открытая насыпка	Поверхность основы покрыта зерном на 50%

Заливочная связка

Заливочная связка дополнительно закрепляет шлифовальное зерно на основе и поэтому абразивный инструмент становится устойчивым к нагрузкам, возникающим во время шлифования. Заливочная связка производится исключительно из смолы и окрашивает продукцию в типовые цвета (за исключением абразивов с дополнительным слоем).

B546

B546 – материал на бумажной основе типа Е с закрытой насыпкой и минералом карбид кремния. Антистатичная обработка материала позволяет не накапливать продукты остатка на поверхности и оборудовании, а минерал карбид кремния обеспечивает ровную и гладкую поверхность при промежуточной шлифовке лакокрасочных материалов.

Технические характеристики

Абразивный минерал	Карбид кремния
Основа	Бумага Е
Связующее	Смола/Смола
Насыпка	Закрытая

Формы выпуска



Широкие ленты

Узкие ленты

Преимущества

- Улучшенная финишная поверхность
- Высокая агрессивность при минимальной забиваемости
- Долговечность

Применение

- Шлифование ЛКП
- МДФ панели
- Дровесина

Применяемое оборудование

- Шлифовальные станки
- Вибрационные машины
- Ручное шлифование
- Орбитальные машины
- Эксцентриковые машины

Градация	16	24	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220
			▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	●
	240	280	320	360	400	500	600	800	1000	1200	1500	2000
	●	●	●		●	●						

● - стандартная ▲- под заказ

FEPA	ANSI	ГОСТ 3647-80	3M Trizact	Scotch-Brite	Размер, мкм
P24	24	80			
P36	36	50			
P40	40	40		XCRS	
P50	50	32		XCRS	
P60	60	25		XCRS	250
P80	80	16	A300		180
P100	100		A200		150
P120	120	12	A160	CRS	120
P150	150	10	A130	CRS	100
P180	180	8	A110		80
			A100	MED	70
P220		6	A90	MED	
		5		MED	
P240	220	M63			60
			A85		
			A75		
P280	240	M50	A65	FIN	50
			A60	FIN	45
P320	280			FIN/VFN	
P360	320		A45	VFN	40
P400		M40	A40	SFN	
P500	360			SFN/UFN	
P600		M28	A35		35
	400		A30	XFN	30
P800			A25	XFN	
P1000	500	M20	A20		20
	600		A16		15
P1200	800	M14			
P1500	1000	M10			12
P2000	1200	M7			9
P2500		M5	A6		5

Условия хранения лент

- Хранить в закрытом помещении, защищенном от воздействия внешней окружающей среды.
- Хранить при стабильной температуре 15-25°C
- Хранить при стабильной относительной влажности 40-60%.
- Хранить в оригинальной упаковке в вертикальном или горизонтальном положении, не более четырех коробок
- Срок хранения, при условии выполнения настоящей инструкции, 11 месяцев со дня изготовления.

Запрещается хранение:

- Вблизи источников тепла.
- Возле открытых окон и дверей.
- На полу без оригинальной упаковки.
- Вблизи источников влаги.

Неправильное хранение лент может привести к изменению размеров, перекашиванию, ухудшению шлифующих характеристик, слипанию полос, разрыву ленты, выкрашиванию зерна.





КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Sunmight

ООО «Премиум Класс» | www.premclass.ru

8 800 550 42 26 - Бесплатный звонок.

8 863 242 00 09 | sales4@premclass.ru

344033 г.Ростов-на-Дону, ул. Портовая, 366