



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
3M

09.1988

Закладка нового
предприятия в Ансане

12.1990

Строительство линии
№1, запуск абразивов
на тканевой основе

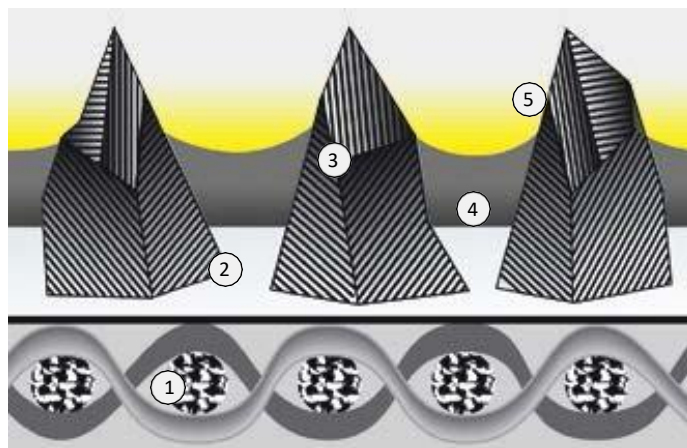
Абразивные изделия на гибкой основе

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



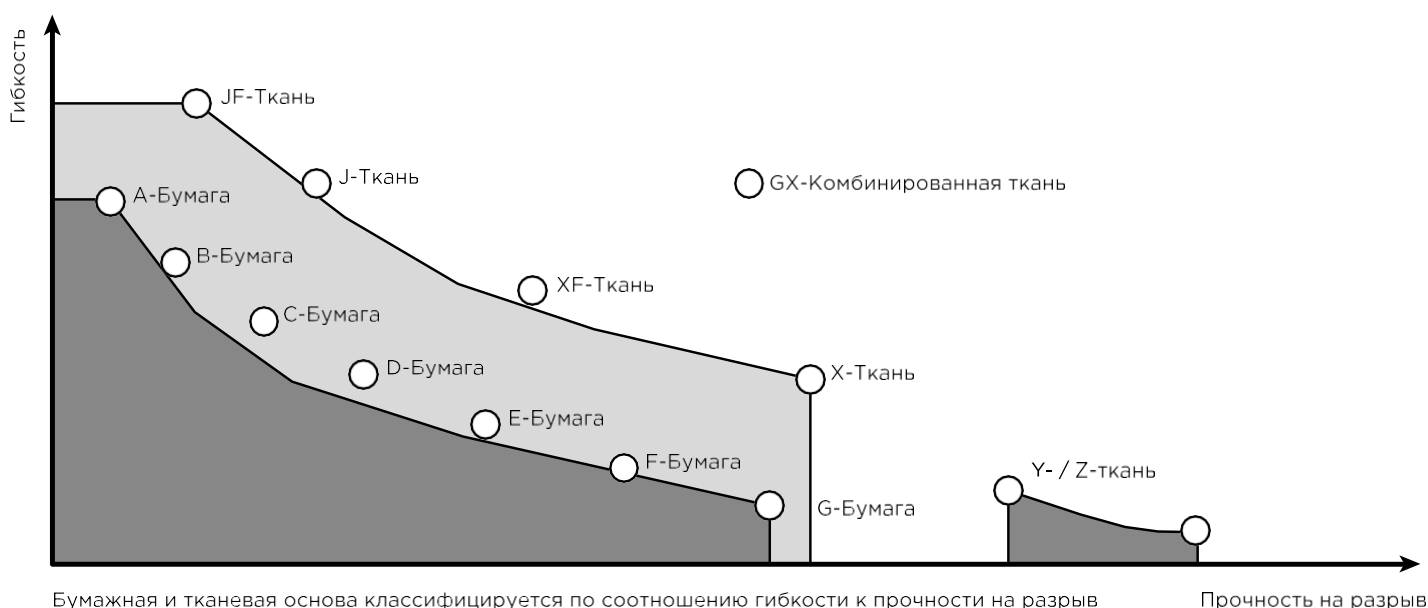
Гибкая абразивная основа

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

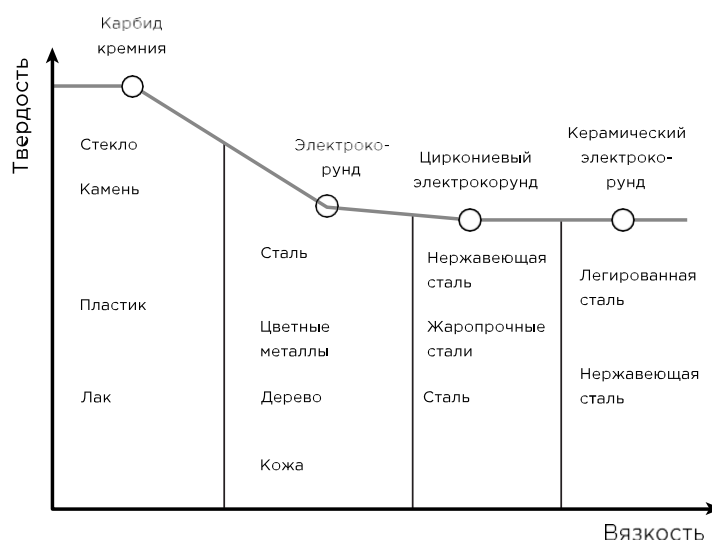
Зерно отвечает за снятие слоя древесины. При правильном выборе, стоит учитывать несколько свойств:

- Мягкость
- Твердость



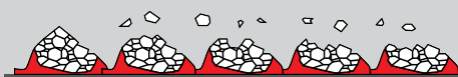
От этого зависит на сколько продуктивно будет работать абразивный материал.

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).



K35F

K35F – это материал на гибкой тканевой основе типа J с открытой насыпкой и минералом оксид алюминия. Применяется при машинном шлифовании кромок и деталей со сложным профилем.

Технические характеристики

| | |
|--------------------|----------------|
| Абразивный минерал | Оксид алюминия |
| Основа | Ткань J |
| Связующее | Смола/Смола |
| Насыпка | Открытая |

Формы выпуска



Узкие ленты

Преимущества

- Эластичный материал
- Улучшенная финишная поверхность
- Долговечность

Применение

- Применяется при машинном шлифовании кромок и деталей со сложным профилем
- Шлифовка литейных форм

Применяемое оборудование

- Шлифовальные станки

| | | | | | | | | | | | | |
|----------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|
| 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