

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pas-bezkoncowy-75x457mm-p100silicon-carbide-geko-g78455-p-20006.html>

Pas bezkońcowy 75x457mm P100" SILICON CARBIDE" GEKO G78455

Cena brutto	9,07 zł
Cena netto	7,37 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G78455
Kod producenta	G78455
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Pas bezkońcowy 75x457mm P100 SILICON CARBIDE GEKO G78455

Pas ścierny z węgla krzemu przeznaczony do szlifowania materiałów twardych i kruchych. Konstrukcja bezkońcowa zapewnia ciągłą powierzchnię roboczą bez połączeń osłabiających strukturę.

Wymiary 75 × 457 mm

Gradacja P100

Materiał ścierny Węgiel krzemu (SiC)

Model G78455

Charakterystyka techniczna

Węgiel krzemu (Silicon Carbide)

Materiał ścierny o twardości 9,5 w skali Mohsa, ostrzejszy od tlenku glinu. Ziarna SiC kruszą się podczas pracy, tworząc nowe krawędzie tnące, co zapewnia stałą agresywność szlifowania materiałów twardych i kruchych.

Gradacja P100

Średnie ziarnistość odpowiadająca średnicy ziaren 125-150 µm. Stosowana do szlifowania wstępnego i wyrównywania powierzchni przed obróbką wykończeniową. Pozostawia ślady widoczne gołym okiem, wymagające dalszego szlifowania drobniejszymi gradacjami.

Konstrukcja bezkońcowa

Pas połączony bez widocznego szwu, co eliminuje nierównomierne zużycie i ryzyko rozdarcia w miejscu łączenia. Wzmocniona podkładowa podstawa zwiększa odporność na rozciąganie podczas pracy przy wysokich obrotach.

Format 75 × 457 mm

Standardowy wymiar pasujący do szlifierek taśmowych o szerokości 75 mm. Długość 457 mm (18 cali) jest uniwersalna dla większości urządzeń stacjonarnych i przenośnych tej klasy.

Specyfikacja techniczna

Szerokość pasa	75 mm
Długość pasa	457 mm
Gradacja	P100 (125-150 µm)
Materiał ścierny	Węglik krzemu (Silicon Carbide, SiC)
Typ konstrukcji	Bezkońcowa
Producent	GEKO
Numer katalogowy	G78455

Zastosowanie

- Szlifowanie kamienia naturalnego: marmur, granit, piaskowiec
- Obróbka szkła płaskiego i profilowanego
- Szlifowanie lakierów samochodowych (przygotowanie pod polerowanie)
- Wyrównywanie wypełnień szpachlowych na karoseriach
- Obróbka elementów z betonu i kompozytów cementowych
- Szlifowanie ceramiki technicznej i glazury
- Przygotowanie powierzchni metali nieżelaznych do malowania
- Usuwanie rdzy i zgrubień z powierzchni stalowych

Użytkowanie i konserwacja

Dobór prędkości obrotowej

Węglik krzemu wymaga prędkości obwodowej 15-25 m/s. Zbyt niska prędkość zmniejsza wydajność, zbyt wysoka powoduje przegrzewanie i przedwczesne zużycie ziaren. Sprawdź zalecenia producenta szlifierki przed rozpoczęciem pracy.

Chłodzenie podczas pracy

Przy szlifowaniu kamienia i szkła stosuj chłodzenie wodne lub pracuj z przerwami, aby uniknąć przegrzania materiału i pasa. Szlifowanie na sucho dopuszczalne tylko przy krótkich cyklach roboczych i odpowiednim odpylaniu.

Sprawdzanie naciągu

Przed każdym użyciem sprawdź prawidłowe napięcie pasa. Luźny pas ślizga się i szybko się zużywa, zbyt napięty obciąża łożyska szlifierki. Pas powinien ugiąć się o 5-10 mm przy nacisku palcem w środku rozpiętości.

Przechowywanie

Przechowuj pasy w pozycji wiszącej lub leżącej płasko, w temperaturze 15-25°C i wilgotności 40-60%. Unikaj kontaktu z wilgocią, olejami i rozpuszczalnikami, które osłabiają wiązanie ziaren i podkład.

Produkty powiązane

Do kompleksowej obróbki powierzchni warto uzupełnić zestaw o pasy o gradacjach P60 (obróbka zgrubna), P150 i P240 (szlifowanie wykończeniowe) oraz szczotki czyszczące do konserwacji rolek szlifierki.