

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pas-bezkoncowy-75x457mm-p40silicon-carbide-geko-g78452-p-20003.html>

## Pas bezkońcowy 75x457mm P40 "SILICON CARBIDE" GEKO G78452

Cena brutto	<b>9,07 zł</b>
Cena netto	<b>7,37 zł</b>
Dostępność	<b>Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin</b>
Numer katalogowy	<b>G78452</b>
Kod producenta	<b>G78452</b>
Kod EAN	<b>5901477119033</b>
Producent	<b>Narzędzia GEKO</b>

### Opis produktu

#### Pas bezkońcowy 75×457 mm P40 Silicon Carbide GEKO G78452

Pas ścierny z ziarnami węgla krzemu przeznaczony do obróbki materiałów twardych i kruchych. Konstrukcja bezkońcowa eliminuje ryzyko rozejścia się złączenia podczas pracy przy wysokich obrotach.

Wymiary 75×457 mm

Gradacja P40

Materiał ścierny Silicon Carbide

Model G78452

### Charakterystyka techniczna

#### Materiał ścierny Silicon Carbide

Węgiel krzemu (SiC) charakteryzuje się większą twardością niż tlenek glinu, co przekłada się na skuteczność przy szlifowaniu materiałów o twardości przewyższającej stal. Ziarna SiC mają ostrzejsze krawędzie, co zapewnia agresywne skrawanie przy obróbce kamienia i szkła.

## Gradacja P40 - obróbka zgrubna

Ziarnistość P40 (425 µm) stosuje się do usuwania większych nierówności, zdzierania powłok lakierniczych oraz wstępnego kształtowania powierzchni. Pozostawia widoczne rysy, które wymagają dalszej obróbki drobniejszymi gradacjami.

## Konstrukcja bezkońcowa

Pas wykonany bez widocznego złącza, co eliminuje nierównomierne zużycie i ryzyko rozerwania w miejscu połączenia. Wytrzymałość na rozciąganie pozwala na pracę przy standardowych prędkościach szlifierek taśmowych.

## Wymiar 75×457 mm

Standard stosowany w popularnych szlifierniach taśmowych o mocy 500–900 W. Przed zakupem należy sprawdzić kompatybilność z rolkami prowadzącymi w posiadanym urządzeniu - długość pasa musi odpowiadać rozstawowi rolek.

## Specyfikacja techniczna

Wymiary pasa	75 × 457 mm
Gradacja	P40 (425 µm)
Materiał ścierny	Silicon Carbide (SiC)
Typ konstrukcji	Bezkońcowy
Producent	GEKO
Symbol katalogowy	G78452

## Zastosowanie

- Szlifowanie marmuru i granitu - usuwanie nierówności po cięciu
- Obróbka szkła i ceramiki technicznej
- Zdzieranie lakierów i powłok z karoserii samochodowej
- Wstępne kształtowanie betonu i kamienia sztucznego
- Usuwanie rdzy i zgorzeliny z powierzchni stalowych
- Obróbka kompozytów na bazie włókien szklanych
- Szlifowanie elementów z tworzyw sztucznych wzmocnianych

## Użytkowanie i konserwacja

### Montaż i bezpieczeństwo

Przed założeniem pasa sprawdź stan rolek prowadzących i mechanizmu napinającego. Pas należy montować zgodnie z oznaczeniem

---

kierunku obrotów (jeśli występuje). Upewnij się, że pas jest odpowiednio napięty – zbyt luźny będzie ślizgał się, zbyt napięty może ulec uszkodzeniu. Podczas pracy stosuj okulary ochronne i maskę przeciwpyłową.

### **Wydajność i wymiana**

Pas P40 z węgliku krzemu zużywa się szybciej przy obróbce materiałów miękkociennych (drewno, aluminium) niż przy pracy z kamieniem czy szkłem. Sygnałem do wymiany jest zmniejszenie skuteczności skrawania oraz lokalne wytarcie warstwy ścierniej. Nie należy stosować pasa do momentu całkowitego wyczerpania ziaren – zmniejsza to wydajność i zwiększa obciążenie silnika szlifierki.

### **Produkty powiązane**

Do pełnej obróbki powierzchni zaleca się posiadanie pasów o różnych gradacjach: P40 do zgrubnej obróbki, P80–P120 do szlifowania pośredniego oraz P180–P240 do wykończenia. Dla materiałów metalicznych lepszym wyborem mogą być pasy z tlenkiem glinu ( $Al_2O_3$ ).