

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/tarcza-polerska-do-szlifowania-gresu-na-sucho-100mm-gr200-g78932-geko-p-33986.html>



Tarcza polerska do szlifowania gresu na sucho 100mm GR200 G78932 GEKO

Cena brutto	17,03 zł
Cena netto	13,85 zł
Dostępność	Dostępny od ręki
Czas wysyłki	natychmiast
Numer katalogowy	G78932
Kod producenta	G78932
Kod EAN	5901477164927
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Tarcza polerska diamentowa GEKO G78932 – 100mm, gradacja 200, praca na sucho

Diamentowa tarcza polerska przeznaczona do szlifowania i polerowania na sucho materiałów kamiennych i ceramicznych. Mocowanie na rzep zapewnia szybką wymianę tarczy podczas wieloetapowego procesu polerowania.

Średnica tarczy 100 mm

Gradacja 200

Typ pracy Na sucho

Mocowanie Rzep

Charakterystyka techniczna

Nasyp diamentowy

Ziarna diamentowe w warstwie roboczej zapewniają efektywne szlifowanie twardych materiałów kamiennych. Diament charakteryzuje się trwałością i zachowaniem właściwości ściernych podczas długotrwałej pracy.

Praca na sucho

Konstrukcja tarczy umożliwia pracę bez chłodzenia wodą, co upraszcza proces i eliminuje konieczność odprowadzania zawiesiny ścierniej. Wymaga stosowania szlifierki z regulacją obrotów.

Mocowanie na rzep

System mocowania na rzep pozwala na szybką wymianę tarcz bez użycia narzędzi. Praktyczne rozwiązanie przy wieloetapowym polerowaniu, gdzie stosuje się kolejne gradacje.

Gradacja 200

Ziarnistość 200 stanowi etap pośredni w procesie polerowania. Stosowana po wstępnym szlifowaniu gradacją 50-100, przed przejściem do gradacji wykończeniowych 400-3000.

Specyfikacja techniczna

Model	G78932
Producent	GEKO
Średnica tarczy	100 mm
Gradacja	200 (GR200)
Typ nasypu	Diamentowy
Typ mocowania	Rzep (rzep mocujący)
Metoda pracy	Na sucho (bez chłodzenia wodą)
Zalecane narzędzie	Szlifierka kątowa z regulacją obrotów

Zastosowanie

- Szlifowanie i polerowanie gresu porcelanowego
- Obróbka płytek ceramicznych – powierzchnie i krawędzie
- Polerowanie granitu i marmuru
- Wykańczanie betonu architektonicznego
- Fazowanie krawędzi płytek po cięciu
- Usuwanie rys i nierówności z powierzchni kamiennych
- Renowacja powierzchni ceramicznych i kamiennych

Proces polerowania – dobór gradacji

Proces polerowania materiałów kamiennych i ceramicznych wymaga zastosowania kilku etapów z użyciem tarcz o rosnącej

gradacji. System gradacji określa wielkość ziaren ściernych – im wyższa liczba, tym drobniejsze ziarna.

Etapy polerowania na sucho

Etap 1 - Szlifowanie wstępne: Gradacja 50-100 – usuwanie głębokich rys, nierówności, wyrównywanie powierzchni po cięciu.

Etap 2 - Szlifowanie pośrednie: Gradacja 200-400 – usuwanie śladów po szlifowaniu wstępnym, wygładzanie powierzchni.

Etap 3 - Polerowanie wykończeniowe: Gradacja 800-1500 – uzyskiwanie połysku, usuwanie drobnych zarysowań.

Etap 4 - Polerowanie finalne: Gradacja 3000 – uzyskiwanie efektu lustra, maksymalny połysk.

Tarcza o gradacji 200 należy do etapu szlifowania pośredniego. Stosuje się ją po wstępnym wyrównaniu powierzchni tarczami o gradacji 50 lub 100, a przed przejściem do etapów wykończeniowych. Pomijanie etapów pośrednich prowadzi do przedłużenia czasu pracy i szybszego zużycia tarcz wykończeniowych.

Użytkowanie i konserwacja

Wymagania dotyczące narzędzia

Tarcza wymaga zastosowania szlifierki kątovej z regulacją obrotów. Praca na sucho generuje więcej ciepła niż szlifowanie na mokro, dlatego kontrola prędkości obrotowej jest kluczowa dla zapobiegania przegrzaniu materiału i tarczy. Zalecane obroty zależą od obrabianego materiału – dla gresu i granitu stosuje się niższe obroty niż dla materiałów miękkich.

Przygotowanie powierzchni

Przed rozpoczęciem polerowania należy oczyścić powierzchnię z luźnych cząstek, pyłu i zanieczyszczeń. Pozostałości z poprzedniego etapu szlifowania mogą powodować zarysowania podczas przejścia na drobniejszą gradację. Powierzchnia powinna być sucha – obecność wilgoci zmniejsza efektywność pracy na sucho.

Technika pracy

Podczas pracy należy utrzymywać równomierny, umiarkowany nacisk i płynne ruchy. Zbyt duży nacisk może prowadzić do przegrzania materiału i przedwczesnego zużycia tarczy. Praca powinna odbywać się w krótkich cyklach z przerwami na ochłodzenie tarczy i materiału. Należy unikać długotrwałego szlifowania jednego miejsca.

Kontrola stanu tarczy

Regularnie sprawdzaj stan warstwy diamentowej. Widoczne zużycie ziaren, utrata właściwości ściernych lub uszkodzenia mechaniczne to sygnał do wymiany tarczy. Zużyta tarcza wydłuża czas pracy i może powodować nierównomierne wykończenie powierzchni.

Bezpieczeństwo pracy

Praca na sucho generuje duże ilości pyłu zawierającego cząstki krzemionki. Obowiązkowe jest stosowanie odpowiedniej ochrony dróg oddechowych (maska klasy FFP2 lub FFP3), ochrony oczu i słuchu. Zaleca się pracę w dobrze wentylowanych pomieszczeniach lub z systemem odpylania.

Produkty powiązane

W ofercie GEKO dostępne są tarcze polerskie 100mm w pełnym zakresie gradacji: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000. Kompletny zestaw gradacji umożliwia przeprowadzenie pełnego procesu polerowania od wstępnego szlifowania do wykończenia lustrzanego.