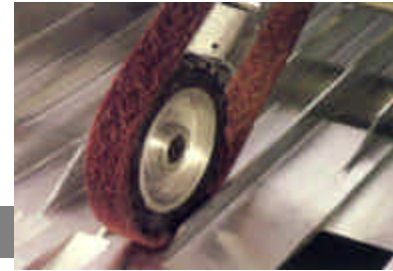




Bandas Acondicionadoras de Superficie Scotch-Brite™



Hoja Técnica

Descripción:

Están fabricadas de una malla de nylon no tejida cargada con mineral, mediante burbujas de resina adheridas a la red. El mineral utilizado puede ser Óxido de Aluminio o Carburo de Silicio dependiendo del grado de abrasividad que se requiera. Por su composición de malla no tejida, estas bandas presentan una continua y sostenida ventilación del abrasivo durante la operación, manteniendo así la temperatura en un nivel óptimo, lo cual reduce el embotamiento y prolonga la vida útil del producto.

Ventajas:

Las ventajas más relevantes son :

- 1) La acción de corte controlado del abrasivo minimiza la remoción de material y reduce el desgarro del sustrato sobre el cual se trabaja, eliminando, además, las microrebabas producidas sobre la superficie en anteriores etapas de lijado.
- 2) La malla abierta permite que el aire circule generando una operación fría, minimizando el riesgo de decoloración y deformación de la superficie de trabajo.
- 3) Abrasivo fresco es continuamente expuesto al sustrato sobre el que se está trabajando, entregando un resultado consistente y prolongando la vida útil del producto.
- 4) La malla abierta contribuye a reducir el embotamiento del abrasivo, permitiendo una efectiva acción de pulido y acabado, con una vida más larga para la banda.

Usos:

Las bandas acondicionadoras de superficie Scotch-Brite™ son utilizadas en todo el mundo para acondicionar, dar acabado y pulir superficies de metal, madera y plástico. Usualmente operan en reemplazo de abrasivos convencionales, ya que ofrecen acabados más consistentes y de mayor calidad, incrementando la productividad y mejorando control de costos.

Las bandas acondicionadoras de superficie Scotch-Brite™ trabajan perfectamente en herramientas portátiles, ya sean eléctricas o neumáticas, y máquinas estacionarias.

Presentaciones:

Las bandas acondicionadoras de superficie Scotch-Brite™ están disponibles en variadas opciones para satisfacer sus requerimientos de acabado y proveer el grado de abrasividad que Ud. necesita.

COARSE: Para generar un acabado de acero inoxidable #3 o acondicionado de grano 80 y más fino.

MEDIUM: Para generar un acabado de acero inoxidable #4 o acondicionado de grano 120 y más fino. Este es un grado ideal para la mayoría de las aplicaciones de limpieza y eliminación suave de suave de rebabas en metales blandos.

VERY FINE: Para aplicaciones de acabado fino o acondicionado de grano 220 y más fino.

SUPER FINE: lo más apropiado para aplicaciones de pulido intensivo o acondicionado de grano 320 y más fino.

Identificación del Grano:

La identificación del grado de las bandas es muy simple, basta con identificar el COLOR de la banda de acuerdo a la siguiente tabla:

3™ Surface Conditioning	COLOR	GRADO	MINERAL
Color Grade Chart	Café	A CRS	Óxido de Aluminio
	Marrón	A MED	Óxido de Aluminio
	Azul	A VFN	Óxido de Aluminio
	Gris	S SFN	Carburo de Silicio

Accesorios:

Rueda Dynacushion™
Inflable para banda de 3
1/2" x 15 1/2"





Bandas Acondicionadoras de Superficie Scotch-Brite™

Hoja Técnica

	Tipo	Modelo	Diámetro	RPM
Máq. Dynabrade™	Dynastraight™	13204 13207	5/8" o 1" 5/8" o 1"	3.400 4.500
Otra máquina	Máquinas lijadoras de banda eléctricas portátiles			
Accesorios	Rueda Dynacushion™ Inflable (para Dynastraight™)			3 1/2" x 15 1/2"

Presentación				
Código				
Producto	Bandas Acondicionadoras			
Tamaño	1/4" x 18"	1/2" x 18"	3/4" x 18"	1" x 18"
Grano	A CRS, A MED, A VFN, S SFN	A MED, A VFN, S SFN	A CRS, A MED, A VFN, S SFN	A CRS, A MED

Características Producto	
Formato	Banda
Respaldo	Malla Nylon no tejida
Adhesivo	Resina

Rango de Granos			
	Grueso	Medio	Fino
Acondicionado		A CRS, A MED	S SFN
Acabado	A CRS	A MED	A VFN, S SFN
Lijado			A CRS, A MED
Pulido		A VFN, S SFN	

Sustrato sobre el cual se Aplica					
Acero Inoxidable	x	Fibra de Vidrio		Pintura	x
Aluminio y otros	x	Fierro Dulce y Otros	x	Policarbonato	x
Cerámica		Goma		Vidrio	
Cuero		Madera	x	Otros	
Enlozado		Muros			

Grado	Mineral
A CRS	Óxido de Aluminio
A MED	Óxido de Aluminio
A VFN	Óxido de Aluminio
S SFN	Carburo de Silicio

Aplicación	SFPM Recomendadas
Acabado Decorativo	500 - 3,000
Lijado sobre Madera	1,200 - 2,700
Rebabado	5,000 - 6,500
Limpieza y Acondicionamiento	2,000 - 5,000
Remoción de Óxido	4,500 - 6,500

Velocidad de la banda

Surface Feet Per Minute = $\frac{\text{Diá. (in)} \times \pi \times \text{RPM}}{12}$

Nota:

Se recomienda no utilizar el Carburo de Silicio sobre Aluminio, ya que el contacto entre estos dos materiales produce un par Galvánico, lo que genera contaminación y posterior corrosión del metal.

Para mayor información:

3M Centro de Atención al Consumidor

600-300-3636

E-mail: atencionconsumidor@3m.com