



EINE GRÖSSERE PALETTE AN SCHLEIFMITTELN

FÜR IHRE HÖCHSTEN ERWARTUNGEN



ZUSAMMENFASSUNG

Steigen Sie auf Scotch-Brite™ um!



HANDBUCH



Klicken Sie auf das Werkzeug für die jeweilige Anwendung und befolgen Sie den Leitfaden!

ABTRAGEN UND REINIGEN	ENTGRATEN	FINISHING	POLIEREN
HANDARBEIT	WINKELSCHLEIFER	HANDARBEIT	WINKELSCHLEIFER
WINKELSCHLEIFER	GERADSCHLEIFER	GERADSCHLEIFER	ROLLE
GERADSCHLEIFER	SCHWINGSCHLEIFER	ROLLE	
SCHLEIFBOCK	ROLLE	SCHLEIFBOCK	



Ein **hochwertiges** Finish
und **Arbeitskomfort**
FÜR IHRE HÖCHSTEN ERWARTUNGEN

3M unterstützt Sie dabei, Ihre Wettbewerbsfähigkeit zu steigern und bietet Ihnen hierfür eine vergrößerte Palette an Scotch-Brite™ Produkten, die auf Vlies-Schleifmittel-Technologie basiert. 3M™ Schleifmittel werden in allen Märkten, bei den meisten Materialien und in zahlreichen Anwendungen genutzt. Durch den Umfang der Scotch-Brite™ Produktpalette und unsere Erfahrung mit industriellen Anwendungen können wir Ihnen die richtige Lösung bieten. Für Ihre höchsten Erwartungen.



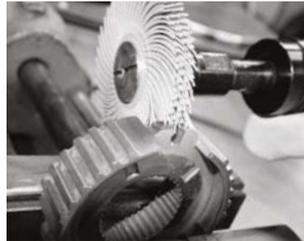
Seit 1958 fertigen wir Qualitätsprodukte, die sich ideal für das Abtragen, Entgraten, Finishen, Polieren und die Oberflächenvorbereitung eignen. Dieser Leitfaden ist darauf ausgelegt, Sie bei der Wahl des besten Produkts für Ihre Anwendung zu unterstützen.



Sie möchten:



**ABTRAGEN UND
REINIGEN**



ENTGRATEN



FINISHEN



POLIEREN

und verwenden:



HANDPAD



SCHEIBE



KOMPAKTSCHIBE



BÜRSTE



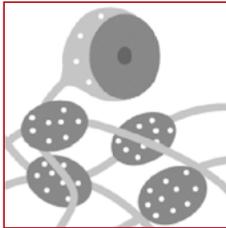
BAND

+ *Einfachheit + Effizienz ...*  *Steigen Sie auf Scotch-Brite™!*

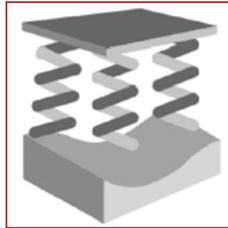


WAS IST DIE SCOTCH-BRITE™ TECHNOLOGIE?

EIN FEDERMONTIERTES SCHLEIFMITTEL!



Offene Struktur



Federeffekt



**Gleichmäßige
und hochwertige
Finishing-Flexibilität**

NUTZEN UND VORTEILE

- Respekt für die Qualität des Werkstücks
- Keine Oberflächenerwärmung, keine Verschmutzung
- In zahlreichen Formen verfügbar, an alle Maschinen auf dem Markt anpassbar
 - Sicheres und komfortables Produkt für den Anwender
 - Einfache Installation auf Maschinen
 - Produkt über die Zeit hinweg effektiv, regeneriert sich bei Nutzung
 - Einfach verwendbares Produkt, unabhängig vom Erfahrungsniveau
 - Erzielt ein konsistentes, makellooses Finish
- Schnelles und effizientes Arbeiten dank eines qualitativen Schleifmittels



Klicken Sie auf die jeweilige Referenz
und befolgen Sie den Leitfaden!



WERKZEUG	FORMAT	REFERENZ	ABTRAGEN UND REINIGEN	ENTGRATEN	FINISHING	POLIEREN	SEITEN
Handarbeit	Schnitt	CF-HP	*		*		10, 34
	Handpad	CF-SH	*		*		10, 34
	Reinigungs- und Finishing-Roller	MX-SR	*				11
	Roller	CF-RL	*		*		35
	Roller für vorgeschchnittene Bögen	CF-SR	*				19
Winkelschleifer	Roloc™ Bristle Disc	RD-ZB	*				12
	Scheibe	SC-DB	*			*	13, 39
	Kletthaftende Scheibe	SC-DH	*	*		*	13, 23, 39
	Roloc™ Scheibe	SC-DR	*			*	14, 40
		XL-DR	*	*		*	15, 24, 41
	Clean & Strip™ Grobreinigungsscheibe	XT-RD	*				16

Leitfaden wird auf der nächsten Seite fortgesetzt



Klicken Sie auf die jeweilige Referenz
und befolgen Sie den Leitfaden!



WERKZEUG	FORMAT	REFERENZ	ABTRAGEN UND REINIGEN	ENTGRATEN	FINISHING	POLIEREN	SEITEN
Geradschleifer	Bristle Brush	BB-ZS	*	*			17, 26
	Kombi-Bürste	CB-ZR	*				18
	Schleifbürste mit Schaft	FF-ZS			*		36
	Scheibe mit Schaft	CG-ZS	*				20
	Verpresste Scheibe	XL-UW		*			28
	Bristle Disc	RB-ZB		*			27
	Clean & Strip™-Scheibe	XT-ZS	*				21
Schwingschleifer	Kletthaftende Scheibe	SE-DH		*			25
Rolle	Bristle Brush	BB-ZB		*		*	29, 42
	Lamellenbürste	CF-FB			*		37
	Kompaktscheibe	DB-WL		*		*	30, 43
		Lang-band		*		*	31
Schleifbock	Kurzes Band	SC-BL	*		*		9, 33
	Bande courte	SC-BS			*		33

ABTRAGEN UND REINIGEN



ABTRAGEN UND REINIGEN



► SCHLEIFBOCK

SC-BL

Scotch-Brite™ Band, Langband aus SC-Gewebe, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Oberflächenvorbereitung für Beschichtung, Standardisierung, Verfärbung von Schweißpunkten, Vorbereitung vor mattem Finishing.

WERKSTOFFE

Nichteisenmetalle.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ A groß, mittel, sehr fein, S sehr feine Körnung.
Alle Abmessungen.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

20 bis 30 m/s.



- Flexible Unterstützung, einfach verwendbar.
- Bei Bändern mit höherer Länge als zwei Meter leicht streckbar.
- Die offene Struktur bietet ein gleichmäßiges Finish und mindert Aufwärmung und Zerkratzung.





► HANDARBEIT

CF-HP / CF-SH

Scotch-Brite™ Handpads (SH und HP). Vlies aus synthetischen Fasern, sehr offene Struktur, mit Kunstharz-Bindemittel imprägniert, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Oberflächenvorbereitung vor Neulackierung, Wartungsverfahren.

WERKSTOFFE

Metalle, Holz, Lacke, Keramik, Glas, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

CF-HP: A sehr fein, S ultrafein, S mittlere Körnung.
Abmessungen 152 × 228 mm, 158 × 224 mm.

CF-SH: A sehr fein, S ultrafeine Körnung.
Abmessungen 230 × 280 mm.



- CF-Gewebe, offen, flexibel, perfekte Konformität.
- Spezifische Referenzen zum Ersatz von Edelstahlbürsten.
- Kein Verkratzen und keine Verunreinigung der bearbeiteten Flächen.





▶ HANDARBEIT

MX-SR

Äußerst flexible Multiflex-Scheiben.

ANWENDUNGEN

Reinigung, Patina-Entfernung, Schleifen, Micro-Stranding grundierter oder lackierter Oberflächen, um eine gute Adhäsion unterschiedlicher Schichten zu gewährleisten, Reinigung leicht oxidiertes Oberflächen, Oberflächenvorbereitung vor Lackieren, Kleben, Schweißen usw. Aufrauen neuer Elemente, Lack oder Primer, Lackiervorbereitung vor dem Fügen.

WERKSTOFFE

Alle Materialtypen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ A sehr fein, S ultrafeine Körnung.
Abmessungen 200 × 6.000 mm.



- ▶ Die einheitliche Verteilung der Körner und die dreidimensionale Struktur des Gewebes erleichtert die Bearbeitung komplexer Formen.
- ▶ Offene und extrem flexible Konstruktion ohne Sättigung oder Verkrätzen.
- ▶ Vorgeschnittene Bögen mit optimaler Arbeitsgröße.
- ▶ Mineral-Schleifmittel mit hoher Belastbarkeit für höhere Arbeitsgeschwindigkeit.
- ▶ Zentrale Rolle für einfache Handhabung.





► WINKELSCHLEIFER

RD-ZB

**Bristle Disc, Roloc™ Schnellverschluss,
Cubitron™ Keramiksleifkorn,
Thermoplast-Kunsthartz-Spritzguss.**

ANWENDUNGEN

Reinigung und Abtragen von Lack, Rost, Anlauffarben an Schweißstellen, Oxidations- oder Klebstoffreste, Oberflächenverunreinigungen und sonstiger ungünstiger Beschichtungen.

WERKSTOFFE

Geeignet für Eisen- oder Nichteisenmetalle und bestimmte Verbundmaterialien-Oberflächenvorbereitungen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Körnung 50, 80, 120.
Durchm. 25, 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 20 m/s.



- ▶ Alternative zu Metallbürsten, Chemikalien und anderen Produkten zum Abtragen.
- ▶ Die extrudierte Drahtstruktur schützt vor Verkratzen und Oberflächenverunreinigung und reduziert das Korrosionsrisiko.
- ▶ Leichter Druck zur Reinigung oder zum Abtragen von Metalloberflächen erforderlich.
- ▶ Flexible dreidimensionale Struktur bietet ausgezeichnete Anpassungsfähigkeit und ermöglicht eine perfekte Anpassung an die komplexesten Formen.



► WINKELSCHLEIFER

SC-DB / SC-DH

Scotch-Brite™ Scheibe, Aluminiumoxid-Schleifkorn, vulkanisierte Stützfasern (DB-Version), zentrale Öffnung zum Einklemmen in Winkelschleifer, selbstfassende Stütze (DH-Version).

ANWENDUNGEN

Oberflächen-Reinigungsvorgang (Entfernung von Rost, Lack), Finish und Rauigkeitsminderung nach Bearbeitung mit Scheibe, Oberflächenvorbereitung vor der Lackierung, Oberflächenvorbereitung für mattes Finishing.

WERKSTOFFE

Stähle und Nichteisenmetalle.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

SC-DB: große Körnung.

Durchm. 115, 127, 178 und 203 mm.

SC-DH: A sehr feine, mittlere, große Körnung.

Durchm. 115, 127 und 178 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 20 m/s.



- Haltbarkeit und hochwertiger Schnitt werden selbst bei hohem Druck durch Berücksichtigung der Werkstück-Geometrie erhalten.
- Abgleich und Finish im selben Vorgang.
- Die Stützfaser verstärkt die Schnittebene.





► WINKELSCHLEIFER

SC-DR

Scotch-Brite™ Roloc™ Scheibe mit Schnellverschluss, kleine Durchmesser, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Reinigung komplex geformter Oberflächen (Entfernung von Rost, Lack), Finishing und Rauigkeitsminderung nach Bearbeitung mit Scheibe, Oberflächenvorbereitung vor der Lackierung in schwierig erreichbaren Bereichen.

WERKSTOFFE

Alle Metalle.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

Große, mittlere, sehr feine, superfeine Körnung.
Durchm. 25, 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

60 m/s.



- Haltbarkeit und hochwertiger Schnitt werden durch Berücksichtigung der Werkstück-Geometrie erhalten.
- Abgleich und Finish im selben Vorgang.
- Minderung der Oberflächenrauigkeit durch Erschaffung eines regelmäßigeren Profils ohne Grate.





► WINKELSCHLEIFER

XL-DR

Scheibe mit verpresstem Scotch-Brite™ Gewebe, kleiner Durchmesser, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn, unterschiedliche Dichten.

ANWENDUNGEN

Reinigung von Oxiden, Schweißstellen-Verfärbung, Minderung von Kratzern und Unebenheiten, Entfernung von Graten, Rauigkeitsminderung vor Beschichtungsverfahren.

WERKSTOFFE

Kohlenstoffstahl, Edelstahl und legierte Stähle, Nichteisenmetalle. Bei Titan wird die Nutzung einer Siliciumcarbid-Scheibe empfohlen.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

A groß, A mittel, S feine Körnung.
Durchm. 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

60 m/s und 30 m/s bei Titan.



- ▶ Die verpressten Scheiben bieten Aggressivität, Beständigkeit und Haltbarkeit (Dichte 8) sowie Flexibilität, Anpassungsfähigkeit und Polierfähigkeit (Dichte 2).
- ▶ Widersteht Zerkratzen.
- ▶ Bietet ein sauberes, einheitliches und perfektes Oberflächenfinish.





► WINKELSCHLEIFER

XT-RD

Scotch-Brite™ Clean & Strip™ Grobreinigungsscheibe, harte Unterstützung, Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Intensives Abtragen mit Winkelschleifer.

WERKSTOFFE

Alle Metalle, Kohlenstoffablagerungen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Extragroße Körner.
Durchm. 115 x 22 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

60 bis 80 m/s.



- Offene Struktur, reduziert Erwärmung und Zusetzen der Scheibe.
- Stark schneidendes Siliciumcarbid-Schleifkorn.
- Flexible Struktur, die die Teilegeometrie bewahrt.





► GERADSCHLEIFER

BB-ZS

Bristle Brush, 3M™ Cubitron™ Keramik- und Aluminiumoxid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Reinigung von Oberflächenverunreinigungen, Bläuen von Edelstahl-Schweißnähten, Gewinden und Rillen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Körnung 80, 120, 220.
Durchm. 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 25 m/s.



- ▶ Vormontiert und gebrauchsfertig.
- ▶ Schnelles Erzielen der gewünschten Ergebnisse.
- ▶ Kann komplexen Konturen folgen und in schwer erreichbare Bereiche durchdringen.
- ▶ Offene, kratzfeste Struktur mit gesteigerter Haltbarkeit.





► GERADSCHLEIFER

CB-ZR

Abrasive Scotch-Brite™ Vlies-Kombinationsbürste, mit Roloc™ Schnellwechselsystem geliefert.

ANWENDUNGEN

Reinigung mit Geradschleifer oder Winkelschleifer.
Entfernung von Verfärbungen und Oxidation bei Schweißnähten.

WERKSTOFFE

Alle Metalle.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

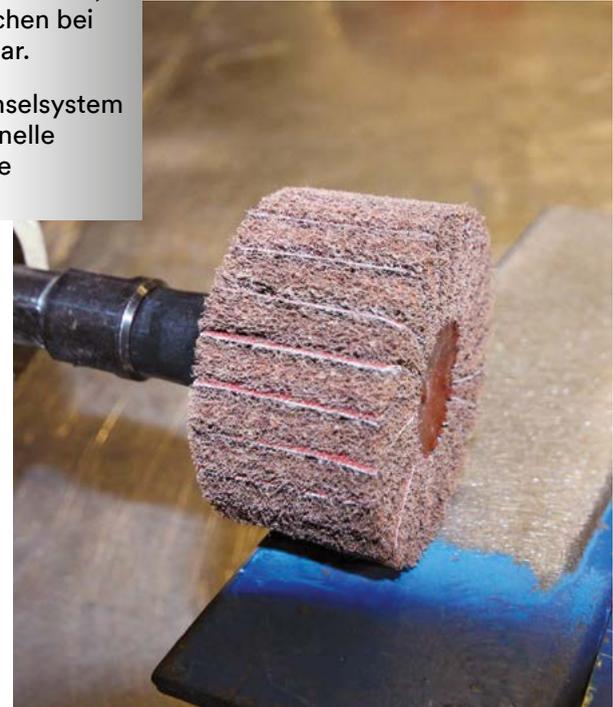
Körnung 80, 120, 180.
Abmessungen: 63 × 32 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

20 bis 30 m/s.



- Passt sich gut den Konturen und Geometrie der Werkstücke an.
- Flexible Klingenkonstruktion, einheitliche Oberflächen bei Werkstücken erzielbar.
- Roloc™ Schnellwechselsystem für einfache und schnelle Bürstenwechsel ohne Werkzeug.





► HANDARBEIT

CF-SR

Scotch-Brite™ CF-Gewebe,
Aluminiumoxid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Reinigung von Werkzeugen, Reinigung empfindlicher Oberflächen (Messwerkzeuge), Vorbereitung lackierter Oberflächen vor der Neulackierung.

WERKSTOFFE

Metalle, Holz, Lacke, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

A sehr fein, S ultrafeine Körnung.
Abmessungen: 150 × 4.000 mm.



- Vorgeschnittene Bögen: Der Bogen passt sich perfekt an die Handarbeit an und spart so Zeit und Material.
- Zentrale Rolle für einfache Handhabung.





► GERADSCHLEIFER



CG-ZS

Clean & Strip™ Grobreinigungsscheibe mit Schaft, Siliciumcarbid-Schleifkorn, halbflexibles Kunstharz.

ANWENDUNGEN

Wartungsvorgänge, Abtragen und Reinigung bei flachen und konturierten Oberflächen: Schweißnähte, oxidierte Bereiche, dicke Beschichtungen und Oberflächenverunreinigungen.

WERKSTOFFE

Ideal für korrodierte metallische, lackierte oder beschichtete Oberflächen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

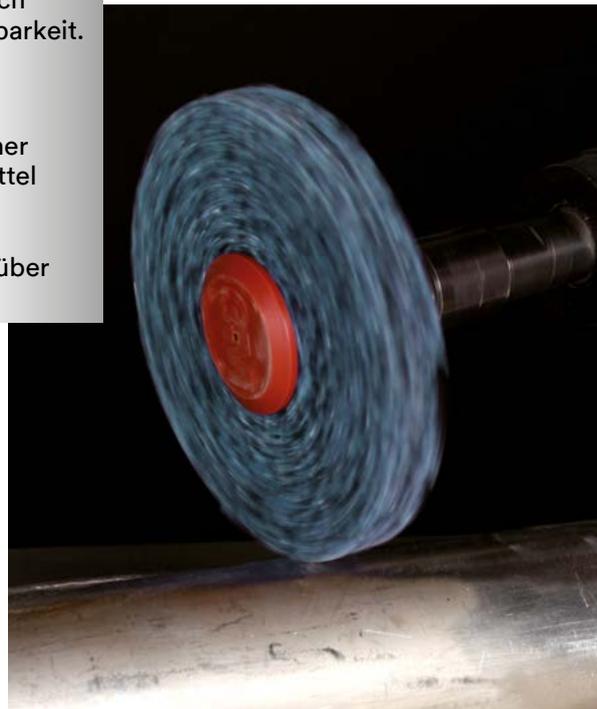
Extragroße blaue Körner.

Abmessungen 75 × 13 × 6 mm, 75 × 25 × 6 mm,
100 × 13 × 6 mm, 100 × 25 × 6 mm,
150 × 13 × 8 mm, 150 × 25 × 8 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

20 bis 30 m/s.

- Beständig und halbflexibel, steigert die Reinigungseffizienz und garantiert zugleich ausgezeichnete Haltbarkeit.
- Die offene Struktur bietet bei Vorgängen zur Entfernung weicher Rückstände, Dichtmittel oder Klebstoffe eine ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Zerkratzen.





► GERADSCHLEIFER

XT-ZS

Clean & Strip™ XT-Scheibe mit Schaft.

ANWENDUNGEN

Zur Reinigung von Schweißnähten, Entfernen von Korrosion, Rostflächen, Lackbeschichtungen, Schutzschichten, Kitt, Rückständen an Fugen usw.

WERKSTOFFE

Alle Metalltypen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

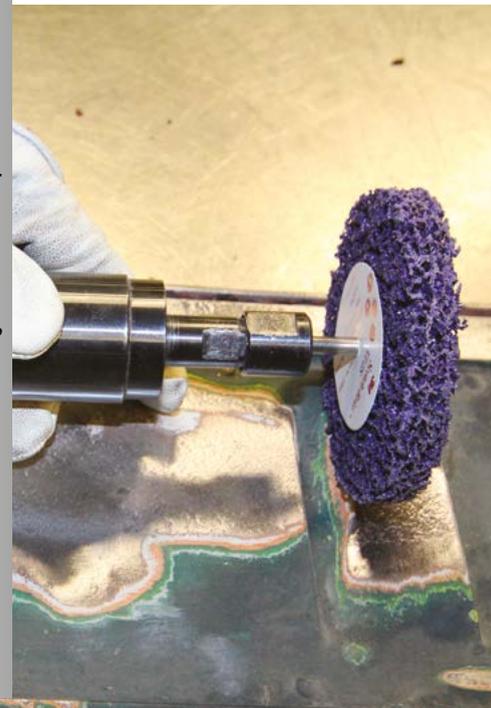
Extragroße Körner.
Abmessungen 75 × 13 × 6 mm, 75 × 25 × 6 mm,
100 × 13 × 6 mm, 100 × 25 × 6 mm, 150 × 13 × 8 mm,
150 × 25 × 8 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

20 bis 30 m/s.



- ▶ Version XT entspricht einem verstärkten Clean & Strip™ Gewebe und verlängert die Standzeit des Produkts in allen Anwendungen.
- ▶ Hohe Beständigkeit bei Winkeln, Ecken und Kanten, keine Alterung der Scheibe oder vorstehender Teile.
- ▶ Dreidimensionales Gewebe aus Vlies-Nylonstoff, einheitliche Körnerverteilung in der Struktur, Material frei von korrosiven Stoffen.
- ▶ Clean & Strip™ Gewebe, offen und flexibel, ausgezeichneter Widerstand gegenüber Verkratzen, gute Anpassung an Profile.
- ▶ Auf Schaft montiert und ohne weiteres Zubehör gebrauchsfertig.



ENTGRATEN



ENTGRATEN

► WINKELSCHLEIFER

SC-DH

Scotch-Brite™ selbstklebende Schneide.

ANWENDUNGEN

Entgraten und polieren geschweißter Blechkanten,
Entgraten nach Schnitt oder Bearbeitung.

WERKSTOFFE

Stahl, Edelstahl und Nichteisenmetalle.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

A große, A mittlere und A sehr feine Körnung.
Durchm. 115 mm, 125 mm, 150 mm und 178 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

Durchm. 115 mm und 125 mm >10.000 U/min.
Durchm. 150 mm >8.000 U/min.
Durchm. 178 mm >6.000 U/min.
Durchm. 200 mm >4.500 U/min.



- ▶ Verstärktes Vliesmaterial, offene Konstruktion, sehr fest.
- ▶ Die Stützschale ermöglicht ein effizientes Schneiden am Rand von Teilen.
- ▶ Eine integrierte Wärmeschutzbehandlung im Scotch-Brite™ Gewebe verbessert den Schnitt und ermöglicht eine trockene Verwendung.



► WINKELSCHLEIFER



XL-DR

Verbundscheibe aus verpresstem Scotch-Brite™ Gewebe, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn, verschiedene Dichten.

ANWENDUNGEN

Mikro-Entgraten, Entgraten, Polieren diverser Teile, darunter: Kolbenschaft (Entgraten vor Verchromung), Turbinenschaufeln, gestanzte Edelstahlteile, Getriebe, Getrieberäder, Formteile.

WERKSTOFFE

Kohlenstoffstahl, Edelstahl und legierte Stähle, Nichteisenmetalle. Bei Titan wird die Nutzung einer Siliciumcarbid-Scheibe empfohlen.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

A groß, A mittel, S feine Körnung.
Durchm. 50 und 75 mm.
Dichte 2 bis 8.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

Durchm. 50 mm >12.000 bis 18.000 U/min.
Durchm. 75 mm >8.000 bis 12.000 U/min.

- Die verpressten Scheiben bieten Aggressivität, Beständigkeit und Haltbarkeit (Dichte 8) sowie Flexibilität und Anpassungsfähigkeit (Dichte 2).
- Widersteht Zerkratzen.
- Bietet ein sauberes, einheitliches und perfektes Oberflächenfinish.
- Ausgezeichnete Kantenbeständigkeit.
- Die verpresste Struktur ermöglicht perfektes Entgraten und kontrolliertes Polieren.





► SCHWINGSCHLEIFER



- Der Zentrierstift ermöglicht ein besseres Halten von Scheiben und Minderung von Vibrationen.
- Robuster und aggressiver als SC-Gewebescheiben bei gleicher Qualität und Schnittkonsistenz hinsichtlich der Teilegeometrie.

SE-DH

Scotch-Brite™ Scheibe, selbstfassend mit Zentrierstift, Aluminiumoxid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Entgraten und Polieren von Kanten.

WERKSTOFFE

Stahl, Edelstahl und Nichteisenmetalle, Kunststoffe.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ A große Körner.

Durchm. 115 und 150 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

115 mm und 125 mm >10.000 U/min.

150 mm >8.000 U/min.

178 mm >6.000 U/min.

200 mm >4.500 U/min.



► GERADSCHLEIFER

BB-ZS

**Bristle Brush mit 3M™ Cubitron™
Keramikschleifkorn und Aluminiumoxidkorn.**

ANWENDUNGEN

Entgraten komplexer Teile und schwer erreichbarer Bereiche.

WERKSTOFFE

Kohlenstoffstahl und Edelstahl, Nichteisenmaterialien (Kupferlegierungen, Aluminium usw.), synthetische Materialien.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Körnung 80, 120, 220.
Durchm. 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 25 m/s.



- Vormontiert und gebrauchsfertig.
- Schnelles Erzielen der gewünschten Ergebnisse.
- Kann Konturen folgen und schwer erreichbare Bereiche durchdringen.
- Offene, kratzfeste Struktur mit gesteigerter Haltbarkeit.



► GERADSCHLEIFER



RB-ZB

Bristle Disc, 3M™ Cubitron™ Keramiksleifkorn und Aluminiumoxidkorn.

ANWENDUNGEN

Micro-Entgraten bei Metallteilen: mechanisches Bohren, bearbeitete Kanten, Perforation, Gewinde.

WERKSTOFFE

Kohlenstoffstahl, Edelstahl oder hochfester Stahl, Nichteisenmetalle (Kupferlegierungen, Aluminium), Edelmetalle (Gold, Silber, Platin) und synthetische Materialien.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Körnungen: 36, 50, 80, 120, 220, 400.
Durchm. 19, 25, 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 25 m/s.

- Sehr flexibel und anpassungsfähig, zur Arbeit an Teilen mit komplexer Geometrie und schwer erreichbaren Bereichen.
- Sehr offene Struktur, die Zerkratzen mindert.
- In einem Block ohne Metall geformt, ermöglicht sichere Verwendung ohne Gefahr hervorstehender Teile oder metallischer Verunreinigungen, geringe Vibration.



► GERADSCHLEIFER

XL-UW

Verpresste Entgratscheibe, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Präzise Entgratungs-Anwendungen für Zahnkränze, Zahnräder, Metallbleche, Gießereiteile.

WERKSTOFFE

Alle Metalle und Verbundwerkstoffe.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

S feine, A mittlere, A große Körnung.

Dichte 2 bis 8.

Abmessungen 25 × 25 × 5 mm, 76 × 6 × 6 mm,
76 × 6 × 10 mm, 76 × 13 × 6 mm, 150 × 6 × 13 mm,
150 × 13 × 13 mm, 200 × 6 × 13 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

Durchm. 25 mm >15.000 bis 18.000 U/min.

Durchm. 50 mm >8.000 bis 15.000 U/min.

Durchm. 75 mm >6.000 bis 12.000 U/min.

Durchm. 100 mm >3.500 bis 5.500 U/min.



- Das umfassende Angebot an verpressten Scheiben bietet Aggressivität, Beständigkeit und Haltbarkeit (Dichte 8) oder Flexibilität und Anpassungsfähigkeit (Dichte 2).
- In zwei Rotationsrichtungen verwendbar.
- Widersteht Zerkratzen.
- Sauberes, einheitliches und perfektes Oberflächenfinish.
- Keine Beschädigung von Werkstücken.



► ROLLE

BB-ZB

Scotch-Brite™ Radial Bristle Brush, Aluminiumoxid- und 3M™ Cubitron™ Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Leichtes Entgraten von gestanzten, gefrästen, gekürzten (Getriebe, Getrieberäder, Turbinenschaufeln usw.) Teilen mit komplexen Formen (Körnung 220 bis 400). Polieren (Körnung 50 bis 80). Zerfaserung und Finishing von Holz (Körnung 120 bis 400). Entgraten von Kunststoffteilen (Körnung 400 bis 1 Mikron).

WERKSTOFFE

Kohlenstoffstahl, Edelstahl, hochfestes Metall, Titan, Nichteisenmetalle (Kupferlegierungen, Aluminium usw.), Holz, synthetische Materialien usw.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

Typ A-Körnung: 36, 50, 80, Typ C 80, 120, 220, 400.
Typ S: 50, 80, 120.
Durchm. 150 × 12 mm und 200 × 32 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 25 m/s.



- ▶ Teil aus einem Block und ohne Metall geformt: Keine Lockerung von Gewinden oder Filamenten im Gebrauch.
- ▶ Rollen-Schneidwerkzeug mit Filamenten, die mit Aluminiumoxid- und 3M™ Cubitron™ Schleifkorn imprägniert sind (erheblich höhere Schleifkornhärte als bei Metall oder Holz).
- ▶ Starke Anpassungsfähigkeit aufgrund der flexiblen, dreidimensionalen Struktur.
- ▶ Offene Struktur mindert Zerkratzen.





► ROLLE

DB-WL

Scotch-Brite™ Entgratscheibe mit Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Entgraten gestanzter Teile sowie geschnittener, bearbeiteter, geformter und Gewindeteile sowie extrudierter Profile. Ausgezeichnete Ergebnisse in den Bereichen Luftfahrt (Turbinenschaufeln, Riemen), Automobilbau (Ritzel, Stangen vor dem Verchromen), Medizintechnik (Prothesen) usw. Kann zudem Bearbeitungsspuren von mechanischen Teilen oder Formausrüstung entfernen.

WERKSTOFFE

Grate unter fünf Zehntel bei allen Metallen.

KÖRNRUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ S feine und S mittlere Körnung.

Dichte 7, 8 und 9.

Abmessungen 150 × 25 × 25 mm, 150 × 13 × 25 mm und 200 × 25 × 76 mm, 200 × 50 × 76 mm, 200 × 13 × 76 mm, 200 × 75 × 76 mm, 200 × 13 × 25 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

Durchm. 150 mm >4.000 bis 4.500 U/min.

Durchm. 200 mm >2.500 bis 3.200 U/min.



- In unterschiedlichen Dichten und Abmessungen für die meisten Entgratungs-Anforderungen verfügbar.
- Das Schleifmittel ist stets in Kontakt mit dem Werkstück und erzeugt ein sauberes, einheitliches und regelmäßiges Finish.
- Kann sich der Form des Werkstücks anpassen und zugleich dessen Geometrie berücksichtigen.



► ROLLE

XL-WL

Scotch-Brite™ Entgratscheibe mit Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Entgraten gestanzter Teile sowie geschnittener, bearbeiteter, geformter und Gewindeteile sowie extrudierter Profile. Ausgezeichnete Ergebnisse in den Bereichen Luftfahrt (Turbinenschaufeln, Riemen), Automobilbau (Ritzel, Stangen vor dem Verchromen), Medizintechnik (Prothesen) usw. Kann zudem Bearbeitungsspuren von mechanischen Teilen oder Formausrüstung entfernen.

WERKSTOFFE

Grate unter fünf Zehntel bei allen Metallen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ S feine und S mittlere Körnung.

Dichte 8 und 9.

Abmessungen 150 × 25 × 25 mm, 150 × 13 × 25 mm
und 200 × 25 × 76 mm, 200 × 50 × 76 mm, 200 × 13 × 76 mm,
200 × 75 × 76 mm, 200 × 13 × 25 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

Durchm. 150 mm >4.000 bis 4.500 RPM.

Durchm. 200 mm >2.500 bis 3.200 RPM.



- Konsistente Leistung und Finish-Qualität.
- Variable Flexibilität, abhängig von der Dichte, für ausgezeichnete Ergebnisse bei komplexen Teilen.
- Sehr gute Beständigkeit gegenüber scharfen Kanten und bei wichtigen Arbeiten.
- Sehr wenig Staub.



FINISHING



FINISHING

▶ SCHLEIFBOCK



- ▶ Flexible Unterstützung, einfach verwendbar.
- ▶ Bei Bändern mit höherer Länge als zwei Meter leicht streckbar.
- ▶ Die offene Struktur bietet ein gleichmäßiges Finish und mindert Aufwärmung und Zerkratzung.

SC-BL/SC-BS

Scotch-Brite™ Band, langes und kurzes Band aus SC-Gewebe, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Mattes Finishing, Abgleich der Rauigkeit nach dem Schleifen.
Finishing bei Edelstahl.

WERKSTOFFE

Metalle, insbesondere Edelstahl und Nichteisenmetalle.

KÖRNRUNGEN UND ABMESSUNGEN

SC-BL: A große, A mittlere, A sehr feine,
S superfeine Körnung.

SC-BS: A große, A mittlere, A sehr feine Körnung.
Alle Abmessungen.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

20 bis 30 m/s.



▶ HANDARBEIT

CF-SH/CF-HP

Scotch-Brite™ Handpads (SH und HP).
Vlies aus synthetischen Fasern, sehr
offene Struktur, mit Kunstharz-Bindemittel
imprägniert, Aluminiumoxid- oder
Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Mattes Finish und gleichmäßiges oder manuelles
Polieren.

WERKSTOFFE

Metalle, Holz, Lacke, Keramik, Glas, Kunststoffe,
Verbundwerkstoffe.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

CF-SH: A sehr feine und S ultrafeine Körnung.
Abmessungen 230 × 280 mm.

CF-HP: A sehr fein, S ultrafein, S mittlere Körnung.
Abmessungen 152 × 228 mm
und 158 × 224 mm.



- ▶ CF-Gewebe, offen, flexibel, perfekte Konformität.
- ▶ Spezifische Referenzen zum Ersatz von Edelstahlbürsten.
- ▶ Kein Verkratzen und keine Verunreinigung der bearbeiteten Flächen.



▶ HANDARBEIT

CF-RL

Scotch-Brite™ Roller aus synthetischen Vliesfasern.

ANWENDUNGEN

Veredelung gebürsteter Oberflächen von Fensterrahmen, Aluminiumformen, Teilen für die Luftfahrt, Schmuck, Besteck.

WERKSTOFFE

Alle Eisen- und Nichteisenmetalle, insbesondere Edelstahl, ebenso Holz, Kunststoffe, Verbundwerkstoffe, synthetische Materialien, Farben und Lacke usw.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ A sehr fein, S ultrafeine Körnung.
Abmessungen 10 × 10.000 mm, 100 × 25.000 mm,
125 × 10.000 mm, 125 × 25.000 mm,
125 × 25.000 mm.



- ▶ Flexibilität zur Bearbeitung komplexer Formen dank dem dreidimensionalen Scotch-Brite™ Gewebe und der einheitlichen Körnerverteilung in der Struktur.
- ▶ Inertes Material, frei von korrosiven Stoffen (Nylon-Vlies).
- ▶ CF Typ A-Gewebe (Aluminiumoxid): Widerstandsfähiges, abrasives Mineral.
- ▶ CF Typ S-Gewebe (Siliciumcarbid): Hartes und scharfes Mineral.





► GERADSCHLEIFER

FF-ZS

Scotch-Brite™ Lamellenbürste mit Schaft
(6 mm), Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-
Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Mattes Finishing.

WERKSTOFFE

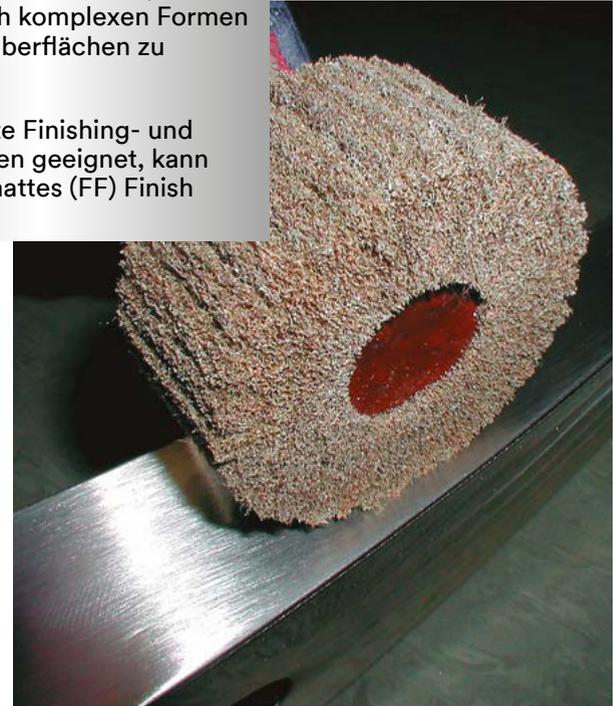
Typ A große, A sehr feine, S feine Körnung.
Abmessungen 75 × 45 × 6 mm, 100 × 45 × 6 mm.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

Durchm. 50 mm >6.000 bis 8.000 U/min.
Durchm. 75 mm >3.500 bis 6.000 U/min.
Durchm. 100 mm >2.500 bis 4.500 U/min.



- ▶ Sehr dichtes Gewebe: Konsistentes, gleichmäßiges und reproduzierbares Finish.
- ▶ Offene, flexible Fächerkonstruktion, wodurch die Bürste sich komplexen Formen anpassen kann, ohne Oberflächen zu beschädigen.
- ▶ Ausgezeichnet für matte Finishing- und Reinigungsanwendungen geeignet, kann glänzendes (PF) oder mattes (FF) Finish herstellen.





► ROLLE

CF-FB

Scotch-Brite™ Lamellenbürste, CF-Gewebe, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn, unterschiedliche Dichten.

ANWENDUNGEN

Glänzendes Satin- (Typ S) oder mattes (Typ A) Finish bei Metalloberflächen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Type A sehr feine, feine, mittlere Körnung.

Dichte 5 und 7.

Abmessungen 100 × 25 × 25 mm, 150 × 25 × 50 mm, 200 × 25 × 76 mm, 200 × 50 × 76 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

15 bis 20 m/s.



- ▶ Hohe Flexibilität bei der Nutzung, an alle Profile anpassbar.
- ▶ Erzielt regelmäßiges Finishing, passt sich Serienteilen an und ist reproduzierbar.
- ▶ Konstante Aggressivität über die gesamte Standzeit der Bürsten hinweg.
- ▶ Umfangreicher Körnungs- und Dichtebereich.



POLIEREN



POLIEREN

► WINKELSCHLEIFER

SC-DB / SC-DH

Scotch-Brite™ Scheibe, Aluminiumoxid-Schleifkorn, vulkanisierte Stützfasern, zentrale Öffnung zum Einklemmen in DB-Winkelschleifer, selbstfassende DH-Stütze.

ANWENDUNGEN

Rauigkeitsminderung.

WERKSTOFFE

Alle Metalle.

KÖRNINGEN UND ABMESSUNGEN

SC-DB: große Körnung.

Durchm. 115, 127, 178 und 203 mm.

SC-DH: A sehr feine, mittlere, große Körnung.

Durchm. 115, 127 und 178 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

60 bis 80 m/s.



- ▶ Hohe Flexibilität bei der Nutzung, an alle Profile anpassbar.
- ▶ Erzielt regelmäßiges Finishing, passt sich Serienteilen an und ist reproduzierbar.
- ▶ Konstante Aggressivität über die gesamte Standzeit der Bürsten hinweg.



► WINKELSCHLEIFER



SC-DR

Scotch-Brite™ Scheibe, Roloc™ Schnellverschluss, kleine Durchmesser.

ANWENDUNGEN

Rauigkeitsminderung in schwierig erreichbaren Bereichen.

WERKSTOFFE

Alle Metalle.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Große, mittlere, sehr feine, superfeine Körnung.
Durchm. 25, 50 und 75 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

60 bis 80 m/s.



- Haltbarkeit und hochwertiger Schnitt werden durch Berücksichtigung der Werkstück-Geometrie erhalten.
- Abgleich und Finish im selben Vorgang.
- Minderung der Oberflächenrauigkeit durch Erschaffung eines regelmäßigeren Profils ohne Grate.



► WINKELSCHLEIFER

XL-DR

Scheibe mit verpresstem Scotch-Brite™ Gewebe, Aluminiumoxid- oder Siliciumcarbid-Schleifkorn, unterschiedliche Dichten, Roloc™ Schnellverschluss, kleine Durchmesser.

ANWENDUNGEN

Glanz- und Politurvorbereitung.

WERKSTOFFE

Kohlenstoffstahl, Edelstahl und legierte Stähle, Nichteisenmetalle. Bei Titan wird die Nutzung einer Siliciumcarbid-Scheibe empfohlen.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

A groß, A mittel, S feine Körnung.
Durchm. 50 und 75 mm, Dichte 2 bis 8.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

60 bis 80 m/s.



- Das Angebot an komprimierten Scheiben bietet Aggressivität, Beständigkeit und Haltbarkeit (Dichte 8) sowie Flexibilität, Anpassungsfähigkeit und Polierfähigkeit (Dichte 2).
- Widersteht Zerkratzen.
- Bietet ein sauberes, einheitliches und perfektes Oberflächenfinish.



► ROLLE

BB-ZB

Scotch-Brite™ Radial Bristle Brush, Aluminiumoxid- und 3M™ Cubitron™ Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Rauigkeitsminderung für Formteile.

WERKSTOFFE

Alle Metalle.

KÖRNUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ A-Körnung: 36, 50, 80, Typ C: 80, 120, 220, 400,
Typ S: 50, 80, 120.

Durchm. 150 × 12 mm und 200 × 32 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

10 bis 25 m/s.



- ▶ Teil aus einem Block und ohne Metall geformt: Keine Lockerung von Gewinden oder Filamenten im Gebrauch.
- ▶ Rollen-Schneidwerkzeug mit Filamenten, die mit Aluminiumoxid- und Cubitron™ Schleifkorn imprägniert sind (erheblich höhere Schleifkornhärte als bei Metall oder Holz).
- ▶ Starke Anpassungsfähigkeit aufgrund der flexiblen, dreidimensionalen Struktur.
- ▶ Offene Struktur mindert Zerkratzen.



► ROLLE

DB-WL

Scotch-Brite™ Scheibe mit Siliciumcarbid-Schleifkorn.

ANWENDUNGEN

Rauigkeitsminderung.

WERKSTOFFE

Alle Metalle.

KÖRNRUNGEN UND ABMESSUNGEN

Typ S feine und mittlere Körnung, Dichte 8 und 9.
Abmessungen 150 × 25 × 25 mm, 150 × 13 × 25 mm,
200 × 25 × 76 mm, 200 × 50 × 76 mm, 200 × 13 × 76 mm,
200 × 75 × 76 mm, 200 × 13 × 25 mm.

EMPFOHLENE BETRIEBSGESCHWINDIGKEIT

20 bis 30 m/s.



- In unterschiedlichen Dichten und Abmessungen für die meisten Entgratungs-Anforderungen verfügbar.
- Das Schleifmittel ist stets in Kontakt mit dem Werkstück und erzeugt über seine gesamte Standzeit hinweg ein sauberes, einheitliches und regelmäßiges Finish.
- Kann sich der Form des Werkstücks anpassen und zugleich dessen Geometrie/Toleranz berücksichtigen.





KNOW-HOW

3M Schleifmittel werden weltweit und in allen Industriemärkten verwendet, für die meisten Eisenmetalle, Nichteisenmetalle, Sonderlegierungen, Holz-, Kunststoff- und Verbundwerkstoffe, Keramik, Glas, Gummi, Leder usw. Sie werden in zahlreichen Anwendungen, vom Trennen, Trimmen, Schleifen und Entgraten bis hin zu Politur und Superfinishing verwendet.



ENGAGIERTES TEAM

Da wir die jeweilige Eigenart der verschiedenen Tätigkeiten kennen, bieten wir unseren Kunden ein engagiertes, eigenes Team für technische, kommerzielle und Marketingpläne ebenso wie Marketingpläne ebenso wie Materialien, um Ihren Erfolg zu unterstützen und Ihnen eine gute Lösung zu bieten.



WEBSITE

Technische Referenzen, Downloads, Neuigkeiten, wichtige Informationen zur Umsetzung Ihrer Projekte usw.



<http://www.3m.de/schleifen>

KUNDENINFORMATIONSZENTRUM

Sie benötigen spezielle Informationen?
Sie erreichen uns von Montag bis Freitag von 09:00 bis 17:00.

Centre Information Clients

N° Cristal 09 69 321 478

APPEL NON SURTAXE
www.3m.fr



3M Deutschland GmbH
Schleif- und Poliersysteme
Carl-Schurz-Str. 1, 41453 Neuss
Tel: +49 2131 14-2710
schleifen.de@3m.com
<http://www.3m.de/schleifen>

3M Österreich GmbH
Schleifsysteme
Kranichberggasse 4, 1120 Wien
Tel: +49 2131 14-2710
schleifen-at@mmm.com

3M (Schweiz) GmbH
Schleifsysteme
Eggstr. 93, 8803 Rüslikon
Tel: +41 44 724-9121
3M.PAS.ch@mmm.com



HOTLINE 01 30 31 78 32

- Online bestellen
- Meine Bestellungen nachverfolgen
- Herunterladbare Rechnungen und Lieferscheine
- Produktverfügbarkeit und Preis
- Detaillierter Produktkatalog
- Marketing- und Logistikdaten herunterladen



www.3m.de/bCom

