PolishStyl

MATÉRIAUX ET ACCESSOIRES ABRASIFS

Le ponçage est notre passion !

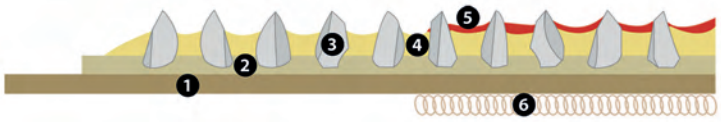
Introduction vers les matériaux abrasifs

Base:

La base non seulement déplace les couches de l'abrasif mais aussi transfert la puissance de l'abrasion par la surface. Cela signifie que les plus grands grains abrasifs nécessitent une plus grande force et c'est pourquoi aussi ils nécessitent une base plus forte. Par exemple le matériau abrasif sur toile est souvent plus fort et plus durable que le matériau sur une base en papier. La toile peut être rigide ou élastique selon sa construction. Il existe en plus des bases fortes en papier pouvant faire face aux exigences difficiles du ponçage.

Les matériaux abrasifs sur base antistatique en papier D, E, F sont utiliser pour le ponçage sur des ponceuses à bande large où les propriétés de la base permettent de garder la ponceuse et les accessoires de ponçage en propreté et aussi d'améliorer l'efficacité du matériau abrasif en gardant une qualité stable au maximum. La base en film peut être une alternative intéressante dans le cas où la plus haute qualité de la base est exigée. L'avantage des matériaux à la base en film est le même que dans le cas des bases super légères en papier - ils donnent une surface très droite pour les grains du matériau abrasif.

Construction du matériau abrasif :



1. Base, 2. Adhésif, couche d'entrecollage, 3. Grains abrasifs, 4. Adhésif, couche de couverture. 5. Stéarate ou produit refroidissant, 6. Système de fixation.

Bases en papier:

Papier	Grammage	Résistance	Elasticité	Usage
A	< 80 g/m²			Ponçage manuel
B	85 - 109 g/m²			Ponçage manuel
C	110 - 134 g/m²			Ponçage manuel
D	135 - 160 g/m²			Ponçage sur machine
E	220 - 269 g/m²			Ponçage sur machine
F	270 - 350 g/m²			Ponçage sur machine

Bases en toile:

Toile	Description	Usage
XY	Toile X super résistante avec polyester	Ponçage très lourd sur machine nécessitant de récolter de grandes surcotes
X	Toile en coton, forte, résistante	Ponçage lourd sur machine
J	Toile élastique	Ponçage manuel et sur machine des profilés
JF	Toile très élastique	Ponçage manuel et sur machine des profilés compliqués

Adhésif :

C'est une première couche adhésive sur laquelle sont appliqués les grains abrasifs avant de poser une couche suivante d'adhésif qui maintien les grains en place. Dans l'industrie sont utilisés deux genres d'adhésif comme couches d'entrecollage; les colles naturelles et les résines synthétiques.

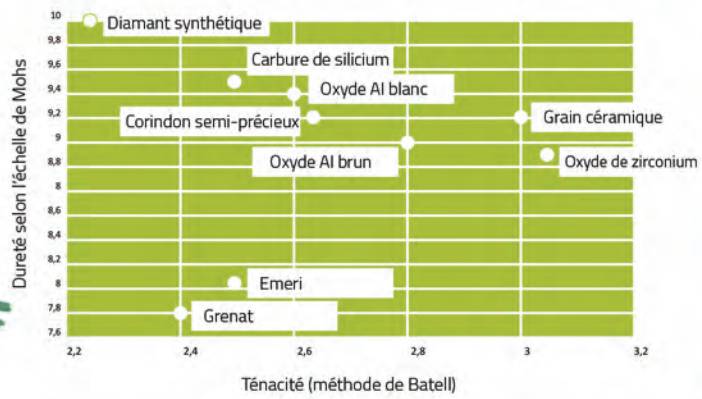
Les colles naturelles - sont utilisées quand une liaison élastique est exigée des grains du matériau abrasif avec la base.

Les résines synthétiques - il s'agit le plus souvent aussi bien urée-formol que phénoliques qui permettent une très forte adhésion des grains abrasif à la base.

Le facteur important de la construction des matériaux abrasifs élastiques est le nombre de résine appliquée. La faible quantité de la résine supérieure désigne un matériau abrasif agressif. En augmentant la quantité de la résine apportée nous augmentons la durée de vie du matériau abrasif p.ex. du point de vue du bourrage par les poussières et les déblais du processus de ponçage.

Grains et remblai :

Quand il faut poncer une surface, le choix du genre des grains abrasifs est très important par rapport à l'effet final du ponçage et également pour obtenir une durée de vie la plus longue possible. Le processus du choix des grains abrasifs est aussi le résultat des exigences de résistance et de qualité.



Remblai:

L'efficacité du matériau abrasif a un lien étroit avec la quantité du grain usé. Par exemple une plus petite quantité de grain donne un remblais ouvert qui possède une haute résistance au bourrage tandis que plus de grain sur la surface, c'est-à-dire le remblai fermé, offre de bonnes propriétés de coupe ainsi qu'une surface lisse.

Remblai fermé

Remblais semi-ouvert

Remblais ouvert

Stéarate ou produit refroidissant

Sur certains matériaux abrasifs est appliquée une couche spéciale en stéarate qui a été créée pour augmenter la vitalité du matériau abrasif. D'habitude les couches en stéarate sont basées sur des composés de zinc ou de calcium appliquées sur le haut du matériau abrasif.

Antistatique.

Les charges électrostatiques peuvent la cause d'un important problème de teneur en poussières durant le ponçage sur des ponceuses à bande. C'est pourquoi l'utilisation de matériaux antistatiques permet de prévenir le problème de poussiérage excessif et assure un meilleur entourage du ponçage.

Coupe transversale

Bois	Vitesse de transporteur	Vitesse de la bande de ponçage	Surcotes [mm]					
	[m/sek]	[m/sek]	P100	P120	P150	P180	P220	P240
Bois solide mou	10 - 15	16 - 22	0,2-0,3	0,15-0,2	0,1-0,15	-	-	-
Bois solide dur	8 - 13	16 - 22	0,2	0,15	0,1	-	-	-
Placage	12 - 25	16 - 22	0,15	0,1	0,07	-	-	-
Panneau de particules de bois/Panneau de fibres à densité moyenne	12 - 25	16 - 22	-	-	-	0,05	0,03	0,02
Industrie des panneaux								
Panneau de particules de bois/Panneau de fibres à densité moyenne	20 - 30	18 - 24	0,06	0,05	0,04	-	-	-

Coupe longitudinale

Bois	Vitesse de transporteur	Vitesse de la bande de ponçage	Surcotes [mm]					
	[m/sek]	[m/sek]	P100	P120	P150	P180	P220	P240
Bois solide mou	10 - 15	18 - 23	0,4-0,5	0,25-0,35	0,15	0,1-0,15	0,07-0,1	0,05
Bois solide dur	8 - 13	18 - 23	0,4	0,25	0,15	0,15	0,07	0,05
Placage	12 - 25	18 - 23	0,3	0,2	0,1	0,1	0,05	0,03
Panneau de particules de bois/Panneau de fibres à densité moyenne	12 - 25	18 - 23	0,25	0,15	0,1	0,1	0,05	0,03
Industrie des panneaux								
Panneau de particules de bois/Panneau de fibres à densité moyenne	20 - 26	20 - 26	0,25	0,18	0,07	0,05	0,04	0,03
Contre-plaqué	18 - 25	18 - 25	0,2	0,15	0,07	0,05	0,04	0,03

Calibrage

Bois	Transporteur	Vitesse de la bande de ponçage	Surcotes [mm]		
	[m/sek]	[m/sek]	40	60	80
Bois solide mou	10 - 15	18 - 22	1,3 - 1,5	0,9 - 1,1	0,6 - 0,8
Bois solide dur	8 - 12	20 - 28	1,3	0,9	0,6
Industrie des panneaux					
Panneau de particules de bois/Panneau de fibres à densité moyenne	20 - 30	25 - 40	0,5	0,4	0,3
Contre-plaqué	50 - 70	25 - 35			0,25

Ponçage du vernis

Genre de vernis	Vitesse de transporteur	Vitesse de rectification	Granulation	Contenu de stéarate
Nitrocellulose	10 - 15 [m/sek]	2 - 7 [m/sek]	P320 - P400	Oui
Polyuréthane PUR	10 - 15 [m/sek]	4 - 8 [m/sek]	P320 - P400	Oui
Base en eau	10 - 15 [m/sek]	1 - 4 [m/sek]	P340 - P320	Non
Acrylique UV	10 - 15 [m/sek]	1 - 6 [m/sek]	P320 - P600	Oui/Non
Polyester UV	10 - 15 [m/sek]	4 - 8 [m/sek]	P320 - P1000	Oui
Mélamine	10 - 15 [m/sek]	6 - 10 [m/sek]	P180 - P320	Non
Vernis sur base d'eau	10 - 15 [m/sek]	1,5 - 4 [m/sek]	P280 - P320	Non

AJF461

matériau antistatique sur base légèrement élastique de type J-Flex, le grain aigu et agressif d'alumine est parfait pour toutes les applications pendant le ponçage sur des bandes étroites et sur les brosses, il est également conseillé au travail manuel à cause de sa résistance intemporelle.

TLF

matériau antistatique sur base très élastique JJ-Flex. Le mélange de grains spécialement choisi d'alumine avec une résine très élastique fait que ce matériau est idéal pour le ponçage des profilés difficiles.

KLX610

La base X forte et rigide avec le grain agressif d'alumine fait que ce matériau est apprécié aussi bien lors du ponçage dur du pin que du chêne, il est aussi le préféré des menuiseries en tant que matériau universel à une résistance plus que moyenne à l'usure.

JC122

le grain du carbure de silicium avec la toile J fait que ce matériau trouve son application à partir du ponçage des panneaux de fibres à densité moyenne à travers le pin jusqu'au verre. L'application des résines élastiques avancées fat que ce matériau est une toile parfaite pour les brosses que nous produisons.

052J

matériau parfait pour le ponçage du métal au grain céramique sur base J. C'est un matériau recommandé pour les brosses dans l'industrie métallique, dans la production des yachts et lors du ponçage des matériaux composites et également lors des travaux avec des brosses à disque.

XZ677

le grain de zirconium sur une toile forte XY est un matériau qui se vérifie très bien lors du ponçage du bois dur, des parquets. Les ateliers de serrurerie apprécient ce matériau lors du ponçage du métal pour la qualité et l'efficacité du travail aux faibles coûts d'achat.

BORA7

le grain céramique en liaison avec un polyester fort et des suppléments spéciaux de refroidissement font que ce matériau est une solution idéale pour le ponçage lourd du métal.

CRE
matériau antistatique sur base E au grain parfait de l'oxyde blanc d'aluminium, parfait pour le ponçage de finition et pour le ponçage de panneaux MDF.

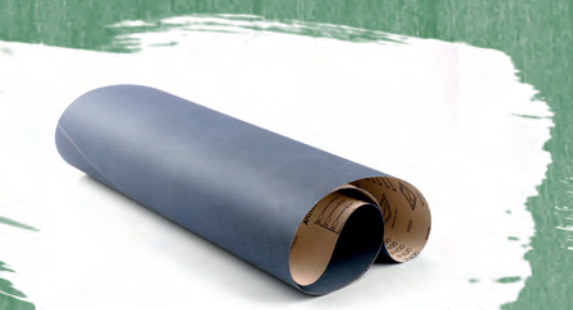
WPF420
matériau antistatique sur base F avec un remblai légèrement ouvert, parfait pour le ponçage du bois solide. Il se vérifie parfaitement lors d'un calibrage lourd dans des conditions difficiles. Utilisé par les menuisiers comme matériau naturel.

GA03
matériau antistatique sur base E/F au remblai raréfié et au grain d'oxyde d'aluminium. Parfait pour le ponçage du bois résineux, matériau très agressif, assurant une coupe parfaite et le ramassage de surcote.

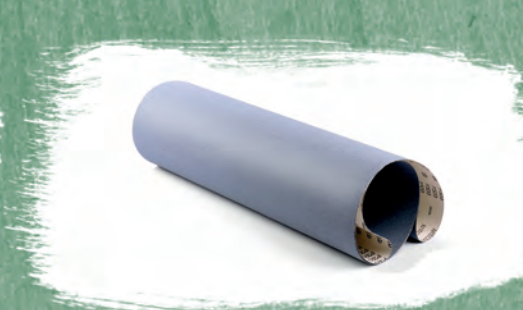
GA02
matériau antistatique sur base F au remblai semi-ouvert. Le grain d'oxyde d'aluminium spécialement sélectionné permet d'obtenir un état parfaitement lisse de surface tandis que la base forte assure une résistance plus que moyenne.

Combilux
matériau spéciaux sur base créée par une liaison du film et du papier, assure un ponçage très efficace et très égal. Le mélange de grain permet l'agressivité du ponçage et une qualité de la surface. C'est le matériau préféré des fabricants de surfaces vernies et brillantes.

SES
matériau à l'antistatique plus que moyenne, créé pour le travail dans les ponceuses installées dans les grandes et rapides lignes UV, la base élastique E assure une position idéale face à la surface tandis que l'oxyde d'aluminium blanc avec une couche de stéarine et de substances refroidissantes assure rayure parfaite sur la surface ainsi qu'une longue durée de vie de la bande abrasive.



SE
matériau sur base élastique et antistatique, le grain sélectionné de carbure de silicium permet d'obtenir un état parfaitement lisse de surface sur les enduits vernis avec une rayure très égale et répétitive.

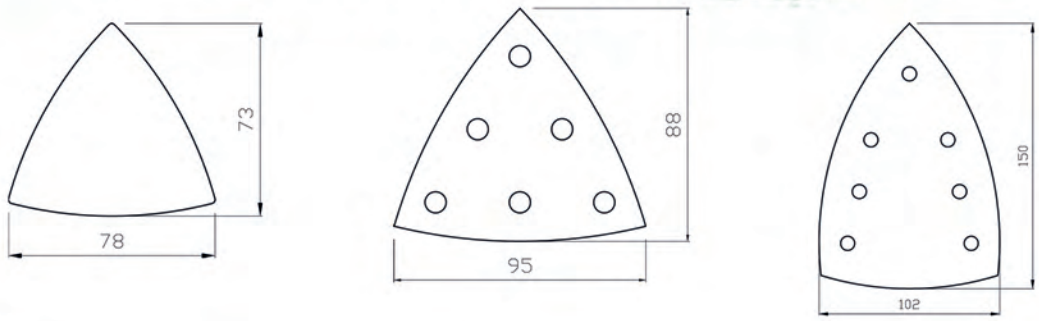


SD
matériau créé pour le travail avec des vernis mous difficiles et des surfaces vernies inégales. Le papier D ennoblit assure une position perfective de la bottine par rapport à la surface rectifiée. Une colle spéciale liant les grains permet un ternissement très délicat et élastique de la surface.

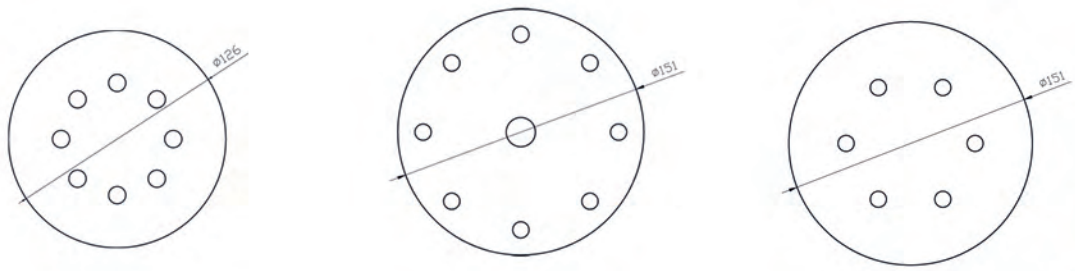
CSER
le grain de carbure de silicium en liaison avec une base forte en papier F fait que ce matériau trouve son application dans plusieurs opérations, du ponçage des MDF, à travers le ponçage de finition sur les placage au ponçage très difficile des matières plastiques et des pierres.

Matériau	Base	application						granulation																				présence				
		Bois dur	Bois résineux	MDF/ panneaux	Vernis	Cuir	métal	P24	P36	P40	P60	P80	P100	P120	P150	P180	P220	P240	P280	P320	P400	P500	P600	P800	P1000	P1200	P1500	P2000	feuilles	rouleaux	disques	bandes larges	bandes étroites
CRE	papier E	X		X			X				X	X	X	X	X	X	X	X											X	X		X	X
WPF420	papier F	X		X		X	X			X	X	X	X	X	X	X	X												X	X	X	X	X
GA03	papier F	X	X	X						X	X	X	X	X	X	X													X	X	X	X	X
GA02	papier F	X	X	X			X						X	X	X	X	X													X		X	X
Combilux	papier F/film	X	X	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X										X	X
-(-	papier E			X	X	X											X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X		X	X
-(	papier E				X															X	X	X	X	X	X	X	X	X		X		X	X
SD	papier D				X															X	X	X	X									X	
CSER	papier E/F	X	X	X	X		X			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X								X	X
CA331/SCS	papier C	X	X	X	X		X			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X						X	X	X		
SA331/GF10	film	X	X	X	X		X			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X
TLF	toile JFF	X	X	X	X		X					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X									X			X
AJF461	toile JF	X	X	X	X		X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X						X	X			X
O52J	toile J	X					X				X	X	X	X	X	X	X													X			X
KA537	toile J	X					X					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X									X			X
KLX610	toile X	X	X	X			X			X	X	X	X	X	X	X													X	X		X	X
KT62I	toile J	X	X		X		X				X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X							X			X
JC122	toile J	X	X	X	X		X					X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X						X			X
XZ677	toile X	X					X	X	X	X	X	X	X	X																X		X	X
BORA7	polyester						X	X	X	X	X	X	X	X																X		X	X
GoldFlex	papier sur éponge	X	X	X	X		X							X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X						X			
REDBox	film sur éponge	X	X	X	X		X						X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X				X			

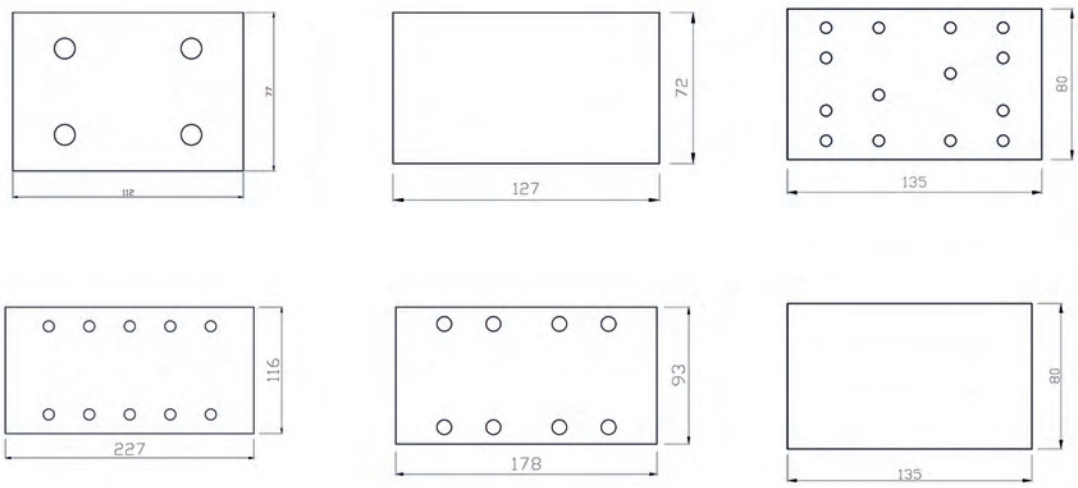
Deltas



Disques



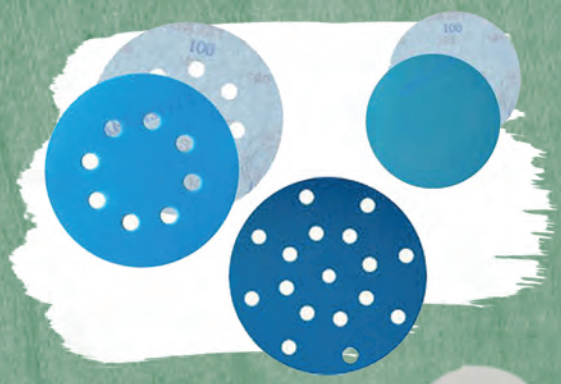
Feuilles



Autres formes et dimensions disponibles sur commande

SA331

matériau sur base de film avec des grains sélectionnés d'oxyde d'aluminium, avec une forte résine et des suppléments de refroidissements diminuant le bourrage de poussières pendant le ponçage. Haute résistance au travail avec le bord du disque ou de la feuille. La force augmentée de la résine cause beaucoup moins de grains se détachant pendant un travail difficile. Le matériau peut également travailler humide.



CA331

matériau sur base en papier C. Le papier hautement élastique, résines résistantes et l'oxyde d'aluminium sont appréciés pour la qualité et l'efficacité par rapport au prix.

GoldFlex

papier sur éponge, base hautement élastique sur papier B/C d'une efficacité plus que moyenne, laisse une excellente qualité de la surface, produit très apprécié pour la relation du prix par rapport à l'efficacité. Le ponçage manuel a obtenu grâce à ce matériau une nouvelle dimension de confort.

RedBox

film sur éponge ; matériau pour les applications les plus exigeantes. Base très forte, stéarine spéciale empêchant l'encombrement des poussières. Matériau parfait dans des conditions difficiles de travail et pour les personnes exigeant la plus haute efficacité.

Mat unilatéral

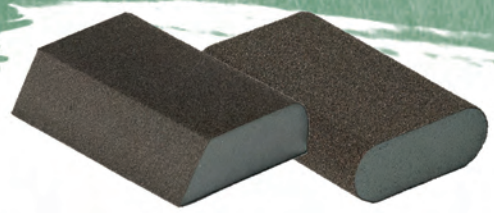
parfait pour le ponçage manuel des profilés et des surfaces plates, Le mat est effectué à partir d'une mousse spéciale résistante aux pressions ce qui réduit le risque d'apparition des traces des doigts sur les éléments poncés. Les mats peuvent être utilisés pour le ponçage en humide et en sec. Granulations disponibles : #60 - #280

Mat bilatéral standard et céramique

créés pour le ponçage manuel des profilés et des contours, les mats se caractérisent par une construction molle et élastique ce qui fait qu'ils sont parfaits pour le ponçage d'endroits et bords difficilement accessibles. Il est possible de les utiliser lors du ponçage en sec en en humide, les mats sont disponibles avec un remblais de grain en carbure de silicium et céramique.. carbure de silicium et céramique. Granulations disponibles : #60 - #220

Eponge quadrilatère standard et céramique

éponge quadrilatère standard et céramique - l'avantage de ces éponges est la possibilité d'un ponçage agressif même des bords intérieurs et des profilés avec la même efficacité que les surfaces plates. Les éponges peuvent être utilisées pour le ponçage en humide et en sec. Les éponges sont disponibles avec un remblai de grain en carbure de silicium et céramique. Granulations disponibles : #60 - #220



Eponges quadrilatères à utilisation spéciale (obliques et arrondies)

l'avantage de ces éponges est la possibilités de poncer les bords et profilés tandis que les bords spécialement formés (coupés sous un angle ou arrondis) permettent de parvenir encore plus efficacement aux profilés et bords intérieurs difficilement accessibles.
Granulations disponibles : #60 - #280

Les autres granulations des éponges et mats sont disponibles sur la demande du client.

Polissage

processus consistant à soutenir l'obtention des grandes brillances sur les surfaces plates ou profilées des éléments vernis des meubles, de la carrosserie des voitures et des surfaces en gelcoat.
Selon le genre de matériau, de la couleur et du degré de luisance, le polissage s'effectue dans un processus à quelques étapes.

Prenant en considération l'échelle de la production, le polissage peut se dérouler :
Manuellement - en utilisant une polisseuse électrique ou pneumatique avec un outil installé sous forme d'éponge ou de disque en feutre et de pâtes ou de laits de polissage.
Mécaniquement - en utilisant des machines spéciales de polissage équipées d'outils de polissage sous forme de rouleaux en coton, de fourrures de laine et de pâtes et laits de polissage

TABLEAU INFORMATIF DES PÂTES ET LAITS POLISHSTYL

DESIGNATION	NOM	FORCE D'INCISION	BRILLANCE	SUPPRIME LA TAILLE D'UNE GRANULATION	GENRE D'OUTIL
PC 120	Power Cut 120	7	6	1500	HARD
PC 140/141	Power Cut 140/141	9	6	1200	HARD
SG 220	Speed Gloss 220	6	7	2500	MEDIUM
SG 230	Speed Gloss 230	5	8	2500	MEDIUM
FF 310	Final Finish 310	3	8	3000	SOFT
FF 320	Final Finish 320	4	9	3000	SOFT
SW 510	Sealing Hardwax 510	<1	10	ne concerne pas.	SOFT FINISHING
SN 520	Sealing Nanowax 520	<1	10	ne concerne pas.	SOFT FINISHING
CS 900	Control Spray	ne concerne pas.	ne concerne pas.	ne concerne pas.	MICROFIBRA

Green Line Product
(PC120, PC141) les pâtes de polissage se caractérisent d'une haute agression et d'un degré modéré de brillance, elles sont conseillées pour le polissage préliminaire à l'aide d'outils de types éponge dure, disque en feutre, fourrure agressive.

Yellow Line Product
(SG220, SG230) pâtes de polissage à agressivité moyenne et haut niveau de brillance, conseillées au travail avec des éponges de dureté moyenne et avec des fourrures délicates. La pâte est conseillée comme finale dans le cas des couleurs claires.

Blue Line Product
(FF310, FF320) lait de polissage à agressivité délicate et très haut niveau de brillance, conseillées au travail avec des éponges délicates. Ligne de produits aux propriétés anti-hologrammes créant sur les surfaces foncées un effet de miroir.

Red Line Product
(SW510, NW520, SC900) produits complémentaires sous forme de cires lustrantes et de protection ainsi que de liquide de contrôle en spray pour supprimer les matériaux abattus de la surfaces polie.

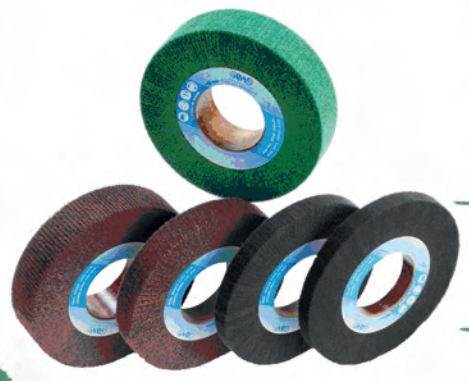
OUTILS DE POLISSAGE

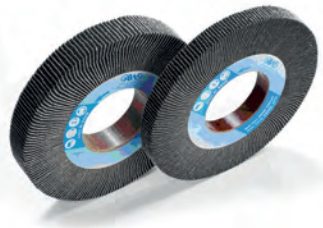
Eponges FRESHPADS aux hautes propriétés abrasives et de polissage pour des applications professionnelles. Parfaites du point de vue du contrôle de la surface polie et très faciles à maintenir en propreté.
Elles sont disponibles dans trois duretés : blanche -dure, bleue - dureté moyenne et noire molle.
A acheter sous forme d'ensemble ou chaque produit séparément.

Fourrures de polissage en laine naturelle de mouton en version standard avec rondelle dure ou molle pour évacuer la température de la surface de polissage. Le produit est offert dans de différentes gammes d'agressivité par une sélection appropriée. Il est disponible dans les diamètres de 80 à 220 mm.

Eponges de polissage d'un matériau choisi de manière appropriée à différentes propriétés abrasives et de polissage.
Produits en version à surface lisse, incisée ou rainurée aux diamètres de 150 et 180 mm.
Eponges au velours collé ou en version avec une sellette équipée d'une poignée M14.

Disques à scratch pour fixer les outils de polissage de différentes propriétés et diamètres.





Flap wheels (disques feuilles abrasives)
Les disques non-tissés sont produits en feuilles d'étoffe non-tissée, radieusement collées autour du noyau et, comme les matériaux abrasifs, ils sont disponibles en plusieurs granulations, genres de grain (carbure de silicium, oxyde d'aluminium, zirconium) et de densité.

Mixed paper flap wheels (Disques mixtes aux feuilles de papier abrasif)
Tout comme les disques traditionnels en étoffe, ceux-ci sont produits en feuilles d'étoffe radieusement collées au noyau alternativement avec le papier ou l'étoffe abrasive. Dans le cas des disques, à cause de tous les genres d'étoffe et la pluralité de matériaux abrasifs à base élastique, nous offrons une gamme de disques à différentes propriétés adaptée à chaque genre de travaux.

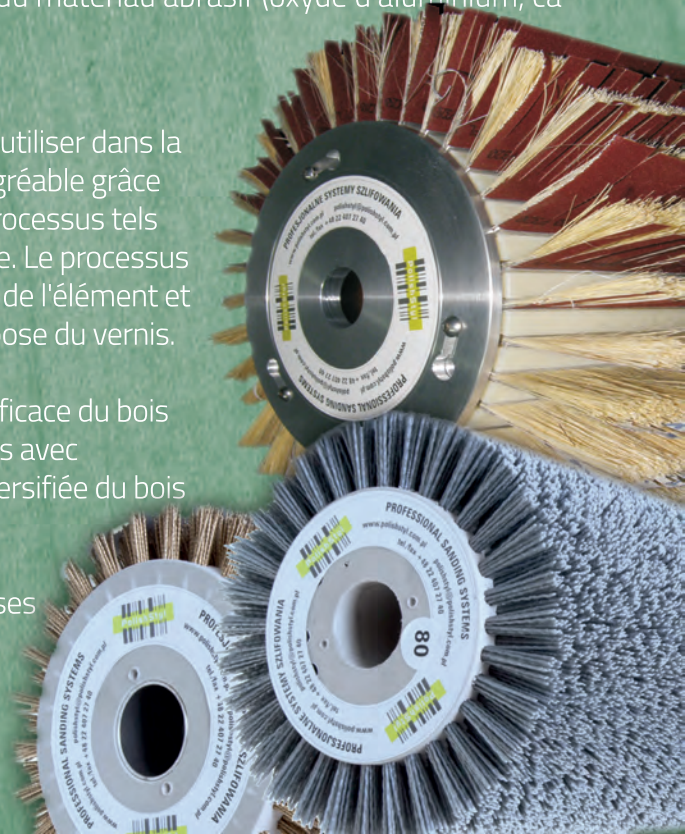
Abrasive wheels (disques de ponçage collés à la résine)
sont produits par la jonction de matériau résineux dur avec une colle synthétique ou avec du caoutchouc. Tout comme les autres disques, ceux-ci sont disponibles dans différentes gradations et avec différents grains. Le grand avantage des disques décrit est également leur profilement facile ainsi que la projection parfaite des formes pendant le travail des disques.

Convoluted wheels (Disques enroulés à étoffe)
sont produits par l'enroulement hélicoïdal en serrant en même temps le matériau abrasif en étoffe ainsi que le fil de nylon autour du noyau central dans le but d'obtenir une structure très compacte.
Tout comme les disques traditionnels, les disques à étoffes sont disponibles dans différentes granulations et genres du matériau abrasif (oxyde d'aluminium, ca

Brosses et têtes
brosses échangeables comme outil élastique de ponçage idéales pour utiliser dans la coupe opérationnel et finale. Le ponçage de profilés difficiles devient agréable grâce aux brosses tandis que l'effet et la rapidité du travail favorise d'autre processus tels que l'arrondissement des bords, la coupe de l'étoffe avant le vernissage. Le processus rapide et efficace permet d'économiser le temps lors de la cosmétique de l'élément et dans le processus de vernissage permet d'économiser le temps de la pose du vernis.

brosses pour la structuration. PolishStyl est le pionnier dans le choix efficace du bois précoce et dans l'obtention de l'effet du bois vieilli. Une gamme de têtes avec différents genres de fils de fer nous permet d'obtenir une structure diversifiée du bois pour les besoins individuels du client.

brossent évacuant les poussières. Aussi bien les rouleaux que les brosses échangeables toujours produites de la plus haute qualité de serrage tampico ou de mélange du poil de cheval aident à prendre soin de la propreté des éléments dans des conditions difficiles.



PAS BESOIN DE SURPAYER...

... mais parfois il est pire de ne pas payer assez.
Si vous payez un peu plus, vous perdrez un peu de votre argent et c'est tout.
Si vous ne payez pas beaucoup, il peut s'avérer parfois que vous avez perdu tout votre argent car vous avez acheter quelque chose qui ne convient pas à ce qu'il a été acheté.
La loi de base du commerce ne permet pas de recevoir tout pour très peu.
Si vous vous décidez pour une offre moins cher, vous devez posséder une réserve financière pour couvrir l'éventuel risque de l'échec.
Et si vous possédez une telle réserve, il vaut la peine de réfléchir à une offre un peu plus chère.

CITATION selon JOHN RUSKIN (r formateur anglais 1819-1900)

PolishStyl
ul. Dzieci Warszawy 27B/4,
02-495 Warszawa
tel./fax: 22/40-727-40

PolishStyl