

**NORTON**

SAINT-GOBAIN

Reshaping  
your  
world.

# ANTI-STATIC TECHNOLOGIE FÜR MAXIMALE STANDZEIT

  
SAINT-GOBAIN





**R496, S496 und H496** sind eine neue Generation von Schleifbändern, die speziell für Standzeitmaximierung und für eine ebenmäßige Oberflächenbearbeitung von sehr breiten Holzwerkstoff-Platten entwickelt wurde. Diese umfassende Produktpalette bietet eine unvergleichliche Standzeit und Oberflächengüte. **R/S/H496** liefern konstante Schleifleistungen während des gesamten Prozesses von der Kalibrierung bis zur Endbearbeitung, zeichnen sich durch eine herausragende Formbeständigkeit aus und haben sich bei Grobschliffanwendungen mit hoher Vorschubgeschwindigkeit für eine hohe Abtragsleistung und einer hohen Oberflächenqualität in Mittel- und Feinschliff bewährt.

## MATERIALIEN / WERKSTOFFE

- Spanplatte
- MDF (Mitteldichte Faserplatte)
- HDF (Hochdichte Faserplatte)
- OSB
- Laminatplatten
- Massiv- und Leimholzplatten
- Sperrholz
- Gipsfaserplatten
- Mineralfaserplatten

## EIGENSCHAFTEN

- Modernste Technologie
- Kein Zusetzen, Grobschliff und dynamische Anpassung beim Schleifen
- Polyester, Kombinations- oder Papierunterlage
- Kunstharz und spezielle Zusätze verleihen den Produkten hohe Steifigkeit und Laufkultur
- Erhältlich als Breit- und Segmentbänder

## VORTEILE

- Hoher Materialabtrag
- Hohe Vorschubgeschwindigkeit
- Hervorragendes Schliffbild
- Erhöhte Produktivität
- Höhere Kosteneffizienz
- Anti-Static Eigenschaften, um Zusetzen zu reduzieren und die Standzeit zu erhöhen

## ANWENDUNGSEMPFEHLUNGEN

Unsere Anwendungsempfehlungen bieten Ihnen einen technischen Einblick in unsere Produkte und deren Verfügbarkeit im Hinblick auf die in Ihrem Produktionsprozess gegebenen Anwendungsbedingungen.

Die aufgeführten Leistungsdaten basieren auf Werten, wie sie im Schleifprozess erfahrungsgemäß zu erwarten sind bei

- Span- und MDF-Platten mit normaler Dichte (700-900 kg/m<sup>3</sup>)
- MDF- und HDF-Platten mit hoher Dichte (1.000 kg/m<sup>3</sup>)

Andere Werkstoffarten können andere Leistungswerte ergeben. Produkttyp und Kornfolge werden zumeist in Schleifversuchen festgelegt.

# SCHLEIFEN VON SPANPLATTEN



## 1. KALIBRIERUNG

Aggregat: Kontaktwalze  
Kontaktwalze: meist Stahl, selten gummibeschichtet  $\geq 85^\circ$  Shore A

| BANDBREITE       | TYP           | KÖRNUNG | ABSCHLIFF / AGGREGAT | LEISTUNGS-AUFNAHME |
|------------------|---------------|---------|----------------------|--------------------|
| $\leq 1400$ mm > | S 88 XL       | P24     | bis zu 1,5 mm        | bis zu 180 Amp     |
|                  |               | P36     | bis zu 1,0 mm        | bis zu 130 Amp     |
| > 1400 mm >      | S 496 - R 496 | P40     | bis zu 0,7 mm        | bis zu 120 Amp     |
|                  |               | P50     | bis zu 0,5 mm        | bis zu 120 Amp     |



## 2. ZWISCHENSCHLIFF

Aggregat: Kontaktwalze + Schleifschuh  
Kontaktwalze: meist Stahl, selten gummibeschichtet  $\geq 85^\circ$  Shore A  
Schleifschuh: 40 mm Breite  
Filz: 0,44 - 0,62 g/cm<sup>3</sup>  
Graphitbelag: HD

| BANDBREITE       | TYP           | KÖRNUNG | ABSCHLIFF / AGGREGAT | LEISTUNGS-AUFNAHME |
|------------------|---------------|---------|----------------------|--------------------|
| $\leq 1400$ mm > | S 88 XL       | P40     | bis zu 0,5 mm        | bis zu 100 Amp     |
|                  |               | P50     | bis zu 0,4 mm        | bis zu 100 Amp     |
| > 1400 mm >      | S 496 - R 496 | P60     | bis zu 0,3 mm        | bis zu 80 Amp      |
|                  |               | P80     | bis zu 0,2 mm        | bis zu 80 Amp      |



## 3. ENDBEARBEITUNG

Aggregat: Kontaktwalze + Schleifschuh oder nur Schleifschuh  
Kontaktwalze: meist Stahl, selten gummibeschichtet  $\geq 85^\circ$  Shore A  
Schleifschuh: 40 - 70 mm Breite  
Filz: 0,44 - 0,62 g/cm<sup>3</sup>  
Schaumstoff:  $\geq 25^\circ$  Shore A (nicht empfohlen bei besäumten Platten)  
Graphitbelag: HD

| BANDBREITE       | TYP           | KÖRNUNG | ABSCHLIFF / AGGREGAT | LEISTUNGS-AUFNAHME |
|------------------|---------------|---------|----------------------|--------------------|
| $\leq 1400$ mm > | S 88 XL       | P80     | bis zu 0,10 mm       | bis zu 80 Amp      |
| > 1400 mm >      | S 496 - R 496 | P100    | bis zu 0,070 mm      | bis zu 30 Amp      |
| diverse          | H 496         | P100    | bis zu 0,070 mm      | bis zu 20 Amp      |

# SCHLEIFEN VON MDF/HDF-PLATTEN



## 1. KALIBRIERUNG

Aggregat: Kontaktwalze  
Kontaktwalze: meist Stahl, selten gummibeschichtet  $\geq 85^\circ$  Shore A

| BANDBREITE       | TYP           | KÖRNUNG | ABSCHLIFF / AGGREGAT | LEISTUNGS-AUFNAHME |
|------------------|---------------|---------|----------------------|--------------------|
| $\leq 1400$ mm > | S 88 XL       | P40     | bis zu 0,50 mm       | bis zu 120 Amp     |
|                  |               | P50     | bis zu 0,25 mm       | bis zu 100 Amp     |
| > 1400 mm >      | S 496 - R 496 | P60     | bis zu 0,15 mm       | bis zu 80 Amp      |



## 2. ZWISCHENSCHLIFF

Aggregat: Kontaktwalze + Schleifschuh  
Kontaktwalze: meist Stahl, selten gummibeschichtet  $\geq 85^\circ$  Shore A  
Schleifschuh: 44 mm Breite  
Filz: 0,44 - 0,62 g/cm<sup>3</sup>  
Schaumstoff:  $\geq 25^\circ$  Shore A (nicht empfohlen bei besäumten Platten)  
Graphitbelag: HD

| BANDBREITE       | TYP           | KÖRNUNG | ABSCHLIFF / AGGREGAT   | LEISTUNGS-AUFNAHME |
|------------------|---------------|---------|------------------------|--------------------|
| $\leq 1400$ mm > | S 88 XL       | P60     | bis zu 0,5 mm          | bis zu 100 Amp     |
|                  |               | P80     | bis zu 0,4 mm          | bis zu 100 Amp     |
| > 1400 mm >      | S 496 - R 496 | P80     | bis zu 0,3 mm          | bis zu 80 Amp      |
|                  |               | P100    | bis zu 0,1 mm          | bis zu 20 Amp      |
| diverse          | H 496         | P120    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 15 Amp      |

# SCHLEIFEN VON MDF/HDF-PLATTEN

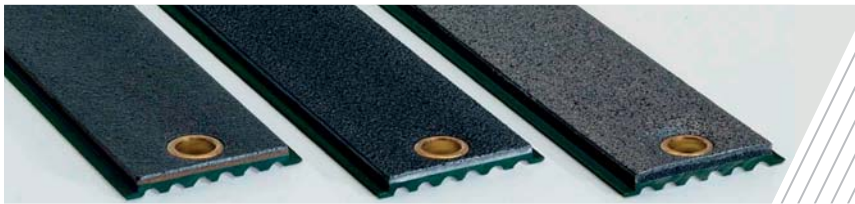


## 3: ENDBEARBEITUNG

Aggregat: Schleifschuh  
Schleifschuh: 40 - 70 mm Breite  
Filz: 0,44 - 0,62 g/cm<sup>3</sup>  
Schaumstoff:  $\geq 25^\circ$  Shore A (nicht empfohlen bei besäumten Platten)  
Graphitbelag: HD

| BANDBREITE  | TYP           | KÖRNUNG | ABSCHLIFF / AGGREGAT   | LEISTUNGS-AUFNAHME |
|-------------|---------------|---------|------------------------|--------------------|
| < 1400 mm > | S 88 XL       | P80     | bis zu 0,10 mm         | bis zu 80 Amp      |
|             |               | P100    | bis zu 0,07 mm         | bis zu 50 Amp      |
| > 1400 mm > | S 496 - R 496 | P120    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 50 Amp      |
|             |               | P150    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 20 Amp      |
| diverse     | H 496         | P80     | Verbesserte Oberfläche | bis zu 20 Amp      |
|             |               | P100    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 20 Amp      |
|             |               | P120    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 15 Amp      |
|             |               | P150    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 15 Amp      |
|             |               | P180    | Verbesserte Oberfläche | bis zu 15 Amp      |

## GRAPHITSCHUH-SCHNELLWECHSELSYSTEM - QCP-SYSTEM



### LATEX

- Material: gehärtetes Gummi
- Härte: hart



- Dichte: 55 Shore
- Farbe: braun

### PES

- Material: Polyester
- Härte: mittel



- Dichte: 40 Shore
- Farbe: weiß

### SCHAUMLSTOFF

- Material: Polyurethanschaum
- Härte: weich



- Dichte: 15 Shore
- Farbe: schwarz

Speziell für das industrielle Schleifen von holzbasierten Werkstoffplatten entwickelt, bietet das Slickssystem Vorteile im Vergleich zu den herkömmlichen Systemen:

- Der Austausch von Graphitbelag und Polsterung in wenigen Sekunden
- Enge Toleranzen erzielen das bestmögliche dimensionale Schleifen
- Keine Verschiebung der Polsterung möglich
- Eine Metallöse stellt die Entladung von elektrostatischer Ladung sicher
- Einfache Handhabung ohne jegliches Werkzeug. Die Gleiter werden aus hitzebeständigem Kunststoff mit spezieller Polsterung laminiert hergestellt. Die Standardbreite ist 55 mm mit einer Länge von bis zu 3500 mm.

# INNOVATION

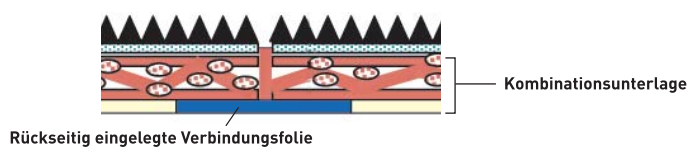
Alle Rohstoffe, die bei der Herstellung von **R/S/H 496 Einsatz** finden, entsprechen dem neuesten Stand der Technik. Ihre herausragenden, antistatischen Eigenschaften verhindern ein vorzeitiges Zusetzen der Bänder und erhöhen damit nachhaltig die Standzeiten. Um allen schweren Belastungen und geforderten Leistungsparametern standzuhalten, kommt ein hochwertiges Spektrum von schwerer Polyesterunterlage, einer Papier-Gewebekombination bis hin zum reinen Papierträger zum Einsatz. Eine zusätzliche Appretur der Gewebeunterlagen mit Kunstharzen und Spezialadditiven sorgt für die charakteristischen Eigenschaften der Bänder wie Formstabilität und Laufruhe, gerade bei extrabreiten Segmentbändern.

Im heutigen Wettbewerb verstehen wir uns als Technologiepartner unserer Industriekunden, um Prozesse zu optimieren und Maschinenkapazitäten effektiv auszunutzen.

Während der Anwendung werden die Schleifbänder hohen Belastungen ausgesetzt. Daher beeinflusst nicht nur die Spezifikation des Produktes an sich, sondern auch die Verarbeitung der Verbindungsstelle maßgeblich das Schleifergebnis im Hinblick auf Standzeit und Oberflächengüte.

Um Überhitzung und Bandrisse zu vermeiden, wird im Mittel- und Feinschliff der Schleifschuh mit einem Graphitbelag überzogen. Diese Konzeption ermöglicht im Prozess eine optimale Kraftverteilung im Band. Aus der Vorschliffoperation stammende Oberflächenfehler werden so eliminiert.

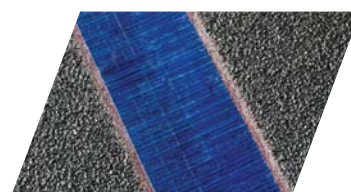
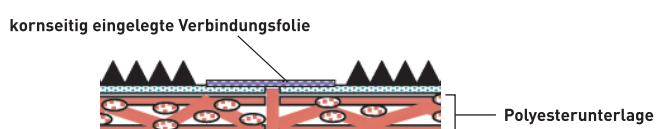
## FOLIENVERBINDUNGSSTELLE FÜR KOMBINATIONSBÄNDER



## ÜBERLAPPTE VERBINDUNGSSTELLE FÜR PAPIERBÄNDER



## FOLIENVERBINDUNGSSTELLE FÜR POLYESTERBÄNDER



# PRODUKTVERFÜGBARKEIT

R 496

| KÖRNUNG:        | P36*                                                                                                   | P40 | P50 | P60 | P80 | P100 | P120 | P150 | P180 |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|
|                 | x                                                                                                      | x   | x   | x   | x   | x    | x    | x    | x    |
| Streuung:       | halboffen                                                                                              |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Schleifkorn:    | Siliziumkarbid                                                                                         |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Rückseite:      | Y-Polyester, segmentierbar, mit antistatischer Ausrüstung                                              |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Besonderheiten: | Extrem hohe Reißfestigkeit, exzellentes Schliffbild, wasserfest, besondere antistatische Eigenschaften |     |     |     |     |      |      |      |      |
| Anwendung:      | Kalibrierung von Spanplatten, OSB, MDF- und HDF sowie Gips- und Mineralfaserplatten, Sperrholz         |     |     |     |     |      |      |      |      |

S 496

| KÖRNUNG:        | P36*                                                                                           | P40 | P50 | P60 | P80 | P100 | P120 | P150 |
|-----------------|------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
|                 | x                                                                                              | x   | x   | x   | x   | x    | x    | x    |
| Streuung:       | halboffen                                                                                      |     |     |     |     |      |      |      |
| Schleifkorn:    | Siliziumkarbid                                                                                 |     |     |     |     |      |      |      |
| Rückseite:      | Kombination aus X-Gewebe und E-Papier, segmentierbar, zusätzliche Steifigkeit                  |     |     |     |     |      |      |      |
| Besonderheiten: | Extrem hohe Reißfestigkeit, hohe Abtragsleistung, spezielle antistatische Behandlung           |     |     |     |     |      |      |      |
| Anwendung:      | Kalibrierung von Spanplatten, OSB, MDF- und HDF sowie Gips- und Mineralfaserplatten, Sperrholz |     |     |     |     |      |      |      |

\*Auf Anfrage

## SLICK SYSTEM FÜR SCHLEIFSCHUHE - QCP-System

|                |                                                                                |
|----------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Standardbreite | 55 mm                                                                          |
| Maximale Länge | 3500 mm                                                                        |
| Härte:         | Hart - mittel - weich, mit oder ohne Metallöse (fordern Sie unser Prospekt an) |

Für mehr Informationen kontaktieren Sie bitte unseren lokalen Vertriebsmitarbeiter.

S 88 XL (1400 MM MAXIMALE SCHLEIFBANDBREITE)

| KÖRNUNG:        | P24                                                                                                    | P36 | P40 | P50 | P60 | P80 | P100 | P120 |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
|                 | x                                                                                                      | x   | x   | x   | x   | x   | x    | x    |
| Streuung:       | geschlossen                                                                                            |     |     |     |     |     |      |      |
| Schleifkorn:    | Siliziumkarbid                                                                                         |     |     |     |     |     |      |      |
| Rückseite:      | X-Polyester, antistatisch                                                                              |     |     |     |     |     |      |      |
| Besonderheiten: | Extrem hohe Reißfestigkeit, exzellentes Schliffbild, wasserfest, besondere antistatische Eigenschaften |     |     |     |     |     |      |      |
| Anwendung:      | Kalibrierung von Spanplatten, OSB, MDF- und HDF sowie Gips- und Mineralfaserplatten, Sperrholz         |     |     |     |     |     |      |      |

H 496

| KÖRNUNG:        | P80                                                                                                    | P100 | P120 | P150 | P180 |
|-----------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|------|------|------|
|                 | x                                                                                                      | x    | x    | x    | x    |
| Streuung:       | halboffen                                                                                              |      |      |      |      |
| Schleifkorn:    | Siliziumkarbid                                                                                         |      |      |      |      |
| Rückseite:      | schweres F-Papier, segmentierbar                                                                       |      |      |      |      |
| Besonderheiten: | Für leichte bis mittlere Beanspruchung, exzellentes Schliffbild, besondere antistatische Eigenschaften |      |      |      |      |
| Anwendung:      | Feinschliff von Spanplatten, MDF und HDF Platten                                                       |      |      |      |      |



Unsere Verantwortung für unsere Kunden nehmen wir sehr ernst. Von der Materialplanung über Auftragsabwicklung, Produktion bis hin zur Verpackung und Auslieferung unterliegen alle Abläufe einer zertifizierten Qualitätssicherung nach DIN/EN/ISO 9001 und 14001.

Unsere Schleifmittel sind Hochleistungswerkzeuge, die einer sorgfältigen Lagerung Die optimalen Lagerbedingungen liegen bei einer Umgebungstemperatur von 18 - einer rel. Luftfeuchtigkeit von 50 - 60 %. Vorzugsweise sollten Schleifbänder in Re Holzkisten aufbewahrt werden und niemals direkt auf einem Beton- oder Steinfuß Sie sollten weder Hitzequellen, noch direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt wer empfohlen, Papier- und Kombinationsschleifbänder zwei Tage vor dem Einsatz au mit Rohren von 200 mm Durchmesser auszuhängen, um durch Verpackung und Lagerung auftretende Verformungen auszugleichen. Polyesterbänder können bis zur Anwendung verpackt bleiben, jedoch ist auch hier ist ein vorheriges Aushänge vorteilhaft.

Norton ist eine registrierte Marke von Saint-Gobain Abrasives  
Form # 3244



**SAINT GOBAIN ABRASIVES GmbH**  
Birkenstraße 45-49  
D-50389 Wesseling  
Germany  
Tel: +49 (0) 2236 703-0  
Fax: +49 (0) 2236 703-610  
[www.nortonabrasives.com](http://www.nortonabrasives.com)

