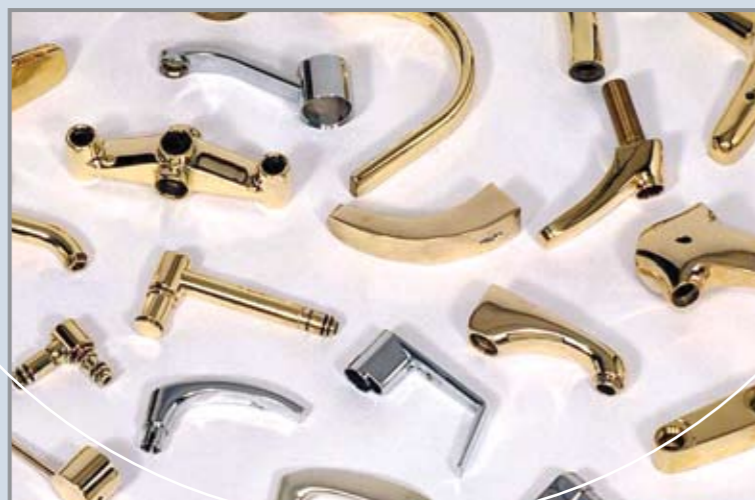


IL TRATTAMENTO SUPERFICIALE DEI METALLI

Oggi la "finitura superficiale" non solo influisce sull'aspetto del prodotto, ma ne condiziona fortemente il costo di produzione: le varie necessità e la complessità dei pezzi da finire, i costanti progressi nella costruzione delle macchine pulitrici automatiche, le paste abrasive ed i dischi prodotti con materiali nuovi, frutto di costanti ricerche, hanno trasformato la pulitura da arte a tecnica ed i moderni dischi ad alta velocità non sono altro che utensili di precisione.

Impiegare la pasta idonea, il giusto disco all'esatta velocità per ogni tipo di lavoro è importantissimo: si può ottenere una finitura migliore, aumentare la produttività, ridurre i costi di lavorazione, semplificare i passaggi e i cicli di lavoro; in tutto questo conta molto l'esperienza personale che noi ci proponiamo di offrire per aiutarvi nelle richieste e nelle scelte.



PASTE ABRASIVE

MATERIALI

- **abrasivi naturali** (tripolo naturale o calcinato; quarzo; pomice; ecc.): per le tradizionali paste gialle, rosse, nere, marroni, grigie; particolarmente adatte su ottone e leghe.

- **abrasivi sintetici** (ossido di alluminio bianco; corindone rosa-bruno, rosa): per paste bianche, verdi, azzurre, tutte altamente abrasive e con un ottimo potere lucidante su acciaio e metalli ferrosi.

TIPI E CONFEZIONI

Paste Liquide

Le paste abrasive liquide, ottenute con l'emulsione di varie sostanze grasse che tengono in sospensione le polveri abrasive, sono destinate quasi esclusivamente alle operazioni di pulitura effettuate con macchine automatiche o semi-automatiche. Permettono di usare un impianto di erogazione centralizzato senza tempi morti per i cambi.

L'erogazione della pasta avviene mediante l'uso di pistole a spruzzo a bassa pressione o ad alta pressione.

L'impiego di abrasivi sintetici (ossido di alluminio e corindone) consente di ottenere paste altamente abrasive e con un ottimo potere lucidante. Queste paste hanno inoltre una forte aderenza sul disco pulitore ed un'alta proprietà lubrificante in modo da raffreddare il pezzo in lavorazione e ridurre il consumo dei dischi.

Le proprietà fisiche delle paste liquide restano stabili in normali condizioni d'uso e di stoccaggio. Possibili sedimentazioni si possono verificare dopo circa 12 mesi dalla data di produzione. Per ripristinare la viscosità originaria, può essere sufficiente miscelare l'emulsione per alcuni minuti. In caso di dubbi e necessità di consulenza, il nostro laboratorio chimico è a disposizione per valutazioni e suggerimenti.

La scelta di un tipo di pasta piuttosto che un altro è determinata da numerosi fattori quali il tipo di disco impiegato, il tipo di macchina, la qualità del metallo, la forma del pezzo, il tempo di lavorazione, il numero dei passaggi, etc.; pertanto indicazioni assolute non esistono.

Le descrizioni e suggerimenti presenti nel catalogo sono in termini generici: solamente con prove pratiche si può approdare alla scelta migliore.

La pasta liquida viene confezionata:

- in contenitori di cartone da Kg. 25
- in fustini e fusti metallici da Kg. 30 a Kg. 275-285
- in cisterne di pvc da Kg. 1100-1300



Paste Solide

Le paste abrasive solide, ottenute mescolando varie sostanze grasse con le polveri abrasive, sono destinate alle operazioni di pulitura effettuate sia con le tradizionali pulitrici manuali sia con macchine automatiche o semi-automatiche.

Per l'impiego manuale ogni panetto di pasta viene protetto da carta paraffinata; per l'impiego con alimentatori meccanici ogni panetto viene opportunamente dimensionato.



Le paste solide gialle, rosse, marroni, grigie e nere contengono abrasivi naturali (tripolo naturale o calcinato, quarzo, pomice, smeriglio, etc.) e sono adatte al trattamento dell'ottone e delle leghe.

L'impiego di abrasivi sintetici (ossido di alluminio e corindone) per le paste bianche, verdi, azzurre e rosa, permette di ottenere prodotti altamente abrasivi e con un ottimo potere lucidante su acciaio e metalli ferrosi.

Le proprietà fisiche delle paste solide restano stabili in normali condizioni d'uso e di stoccaggio per circa 24 mesi dalla data di produzione.

La scelta di un tipo di pasta piuttosto che un altro è determinata da numerosi fattori quali il tipo di disco impiegato, il tipo di macchina, la qualità del metallo, la forma del pezzo, il tempo di lavorazione, il numero dei passaggi, etc.; pertanto indicazioni assolute non esistono.

Le descrizioni ed i suggerimenti presenti nel catalogo sono in termini generici: solamente con prove pratiche si può approdare alla scelta migliore.

La pasta solida si presenta in panetti con misure standard:

- formato manuale: mm. 60x40x250
- formato per erogatore automatico: mm. 60-70-80-100-120-150x40x500 (altri formati sono realizzabili su richiesta).

I panetti vengono confezionati in scatole di cartone da Kg. 20-30.

Per particolari esigenze possono essere elaborati speciali tipi di pasta con caratteristiche e misure non standard.

PASTE ABRASIVE LIQUIDE



3536 AP/58 TC

per sgrassare e pulire: tutti i metalli; ideale per esterno pentole, posate, profilati alluminio con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati
per satinare: in particolare alluminio e leghe
con dischi di sisal e tampico



3555 AP/46 C

per sgrassare e pulire: alluminio, acciaio inox, metalli ferrosi;
specifica per posateria (coste)
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati, dischi di tampico e filo d'acciaio



3520 AP/20

per pulire: tutti i metalli; ideale per esterno pentole, posate, profilati alluminio e accessori in ottone con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati
per satinare: alluminio e leghe
con dischi di sisal e tampico



3521 AP/51 C

per pulire: tutti i metalli; ideale per esterno pentole, coperchi, vassoi, profilati alluminio con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati e dischi di filo d'acciaio



3522 AP/51 FE

per pulire: alluminio, zama, ottone - formula antifiama -
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati



3528 STEEL/70 C

per pulire: acciaio inox; ideale per interno pentole
con dischi di sisal + cotone e cotone



3539 AP/31 C

per pulire: tutti i metalli; ideale per interno ed esterno pentole, profilati alluminio, rubinetterie, fusioni con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati e dischi di filo d'acciaio



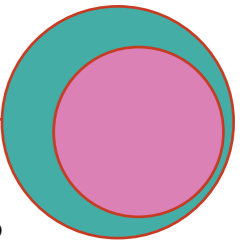
3545 AP/31 F

per pulire: acciaio inox e ottone; ideale per coperchi e vassoi
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati



3530 AIR/ROSE 4

per "semi-lucidare": alluminio, zama, ottone; ideale per profilati alluminio, rubinetti e accessori in ottone, pentole e coperchi in alluminio
con dischi di sisal e sisal + cotone, dischi di cotone trattato e naturale



RPH®

PASTE ABRASIVE SOLIDE

3554 LAV/2 INOX

per satinare: acciaio inox; specifica per lavelli e vaschette con dischi di sisal e di tampico

3532 LUX BLU

per lucidare alluminio; specifica per profilati alluminio (questa pasta possiede anche una discreta capacità abrasiva) con dischi di cotone trattato (tipo Royal Blu) e naturale

3533 LUX ROSA

per lucidare e brillantare tutti i metalli; ideale per profilati alluminio e accessori in ottone con dischi di cotone trattato e naturale

3550 SILVER LUX/2

per lucidare e brillantare tutti i metalli; ideale per esterno pentole, coperchi, profilati alluminio e accessori in ottone con dischi di cotone naturale

3551 SILVER LUX/EC

per lucidare e brillantare tutti i metalli; ideale per esterno pentole e posateria con dischi di cotone trattato e naturale

3564 SILVER LUX/4

per lucidare e brillantare acciaio inox, materiali ferrosi; ideale per lavelli con dischi di cotone trattato e naturale

3511 SILVER LUX/11

per brillantare tutti i metalli; ideale per pentole, posateria e accessori in ottone con dischi di cotone trattato e naturale

3674 BROWN/ROBOT 2004

per pulire e lucidare con robot: specifica per ottone (rubinetteria); è adatta ad alte temperature climatiche disponibile in versione DRY (in questo caso la pasta risulta più secca) con dischi di sisal + cotone sia naturali che impregnati; con dischi di cotone naturale o trattato consente di ottenere una buona finitura semi-lucida

3675 BROWN/ROBOT 2006

per pulire e lucidare con robot: specifica per ottone (rubinetteria); è adatta ad alte temperature climatiche questa versione è più tagliente rispetto alla Brown/Robot 2004 con dischi di sisal + cotone sia naturali che impregnati; con dischi di cotone naturale o trattato consente di ottenere una buona finitura semi-lucida

3612 GIALLA SUPER

per pulire e lucidare: alluminio, zama e ottone con dischi di sisal + cotone e dischi di cotone

3653 WHITE ROBOT 97

per sgrossare e pulire: alluminio, zama, ottone e tutti i metalli in genere con dischi di sisal e sisal-cotone, con dischi di cotone trattato e naturale

3624 BIANCA/S 181

per lucidare: ottone con dischi di cotone

3641 ROSA NEW BRASS

per lucidare e brillantare; zama e in particolare alluminio e ottone con dischi di cotone

3640 P/707 LEOPARD

per pulire e brillantare contemporaneamente: alluminio, zama e ottone. Ottimo prodotto con potere abrasivo di taglio; consente una finitura del fondo del pezzo molto omogenea, permettendo una cromatura finale del pezzo molto profonda con dischi di cotone



RPH®

RPH®

**3647 WHITE IRON 41**

per sgrossare e pulire: ferro, zama, acciaio, alluminio
con dischi di sisal e sisal + cotone, con dischi di filo d'acciaio

**3615 BIANCA MILLENIUM**

per pulire: tutti i metalli, in particolare acciaio e ottone; ideale per interno ed esterno vaschette
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati, ottima combinazione anche con dischi di filo d'acciaio

**3631 BIANCA INOX/2006**

per pulire e lucidare: tutti i metalli, in particolare ferro
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati, dischi di cotone e di filo d'acciaio

**3638 P/578 TC**

per pulire e lucidare: tutti i metalli in generale, ideale per acciaio
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati, dischi di cotone

**3646 BLU INOX 38**

per pulire e lucidare: tutti i metalli, preferibile su alluminio; taglio fine
con dischi di sisal + cotone sia naturali che impregnati, dischi di cotone

**3657 HERCULES**

per pulire tutti i metalli, particolarmente efficace su ottone, fusioni e acciaio
con dischi di sisal + cotone sia naturali che impregnati; con dischi di filo acciaio

**3632 ROSA/88**

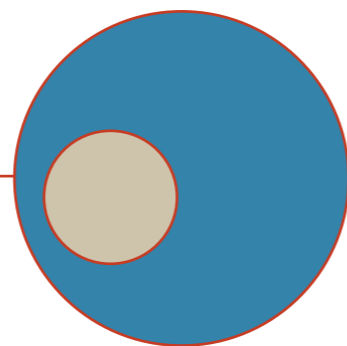
per pulire: tutti i metalli, in particolare ottone
con dischi di sisal naturali e impregnati, dischi di sisal + cotone impregnati, dischi di filo d'acciaio

**3611 NERA INOX**

per pulire e lucidare: acciaio
con dischi di sisal e sisal + cotone sia naturali che impregnati

**3636 AZZURRA/N**

per lucidare e brillantare: tutti i metalli, in particolare ferro e zama
con dischi di cotone trattato e naturale e dischi di panno/lana



RPH®

**3645 AZZURRA/94**

per lucidare e brillantare: tutti i metalli, ideale per ferro, zama e acciaio
con dischi di cotone trattato e naturale e dischi di panno/lana

**3662 MOONLIGHT**

per brillantare tutti i metalli, particolarmente efficace su ottone e leghe (accessori moda);
ideale come terzo passaggio (1° pulitura, 2° lucidatura, 3° brillantatura)
con dischi di cotone

**3668 BLU STAR**

per brillantare tutti i metalli
con dischi di cotone

**3640 P/707 LEOPARD**

per pulire e brillantare contemporaneamente: alluminio, zama e ottone.
Ottimo prodotto con potere abrasivo di taglio; consente una finitura del fondo del
pezzo molto omogenea, permettendo una cromatura finale del pezzo molto profonda
con dischi di cotone

PASTE VARIE

prodotti studiati per particolari applicazioni e lavorazioni

3724 Pasta solida al SEGO

Lubrificante per nastri abrasivi e ruote lamellari in tela abrasiva

3741 Pasta liquida al SEGO

Lubrificante per nastri abrasivi e ruote lamellari in tela abrasiva

3728 Pasta abrasiva solida BIANCA S/105**3746 Pasta abrasiva liquida BIANCA PLAST**

Lucidatura poliesteri e plastica

3715 Pasta abrasiva solida BIANCA S/M

Lucidatura marmo

3740 Pasta abrasiva solida GRANITO

Lucidatura granito

3753 Pasta abrasiva solida P 286/S**3755 Pasta abrasiva solida CRIS 190/S**

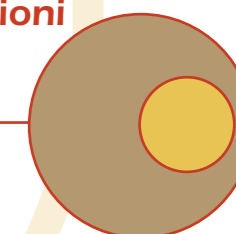
Lucidatura suole in poliuretano

3729 Colla a freddo

Base di caricamento dell'abrasivo su utensili in Feltro e Sisal

3718 Pasta FIORE/S

Pasta detergente lavamani per sgrassare da olio, grasso, vernice, etc. Confezione in barattoli da 5 Kg.



EROGAZIONE DI PASTE ABRASIVE LIQUIDE E SOLIDE

PASTE ABRASIVE LIQUIDE

Il miglior sistema di utilizzo delle paste abrasive liquide è la spruzzatura con pistole a bassa o alta pressione mediante un impianto centralizzato, in modo da ottenere un'erogazione leggera, regolare, uniforme.

Le tipologie di impianto di erogazione sono due:

1) con serbatoio sottopressione da 50 o 100 lt.;

Lay-out impianto:

- Serbatoio sottopressione con riduttore da 50 litri, (max pressione 8 atm)

oppure

- Serbatoio sottopressione con riduttore da 100 litri, (max pressione 6 atm)

- Filtro con cartuccia in acciaio da 1"

- Pistola a bassa pressione (2 modelli disponibili) e relativa elettrovalvola

oppure

- Pistola ad alta pressione (3 modelli disponibili) e relativa elettrovalvola

2) con contenitore "siletto" sul quale viene installata una pompa;

Lay-out impianto:

- "Siletto" (2 modelli disponibili): contenitore in polietilene con struttura in metallo resistente

- Pompa a membrana

oppure

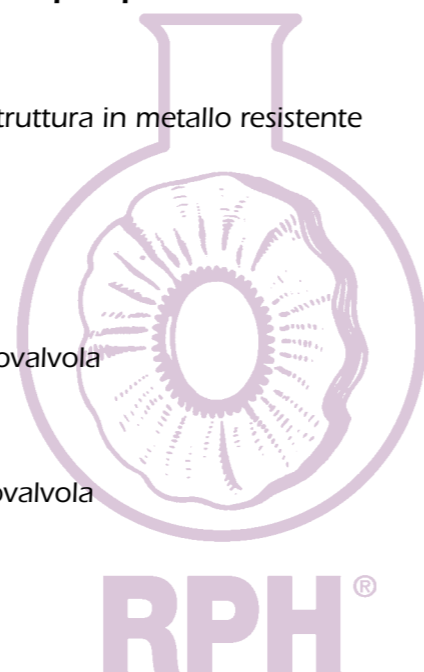
- Pompa a pistone

- Filtro con cartuccia in acciaio da 1,5"

- Pistola a bassa pressione (2 modelli disponibili) e relativa elettrovalvola

oppure

- Pistola ad alta pressione (3 modelli disponibili) e relativa elettrovalvola



PASTE ABRASIVE SOLIDE

Il sistema di erogazione delle paste abrasive solide avviene mediante un erogatore pneumatico, mod. "COSMEC", applicabile su macchine pulitrici manuali o automatiche.

L'erogatore effettua la distribuzione della pasta sui dischi in rotazione permettendo di ottenere una perfetta dosatura, una corretta pressione sul disco, il minor residuo di pasta inutilizzabile e nel caso di pulitrici manuali, consente all'operatore di mantenere libere entrambe le mani.

Il comando d'erogazione può infatti essere dato da un pedale, oppure come generalmente avviene su macchine pulitrici automatiche, per mezzo di elettrovalvola e temporizzatore, allo scopo di ottenere l'erogazione in modo automatico e programmabile.

L'erogazione viene effettuata da un pistone pneumatico a

doppio effetto, che esegue:

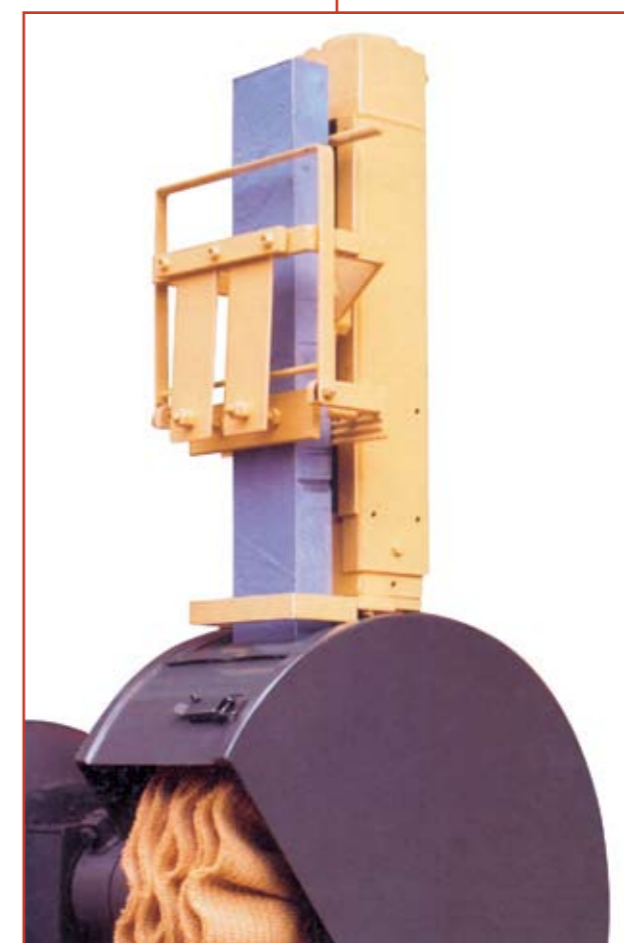
A) l'avanzamento verso il disco

B) il ritorno lento in posizione (allo scopo di evitare il contatto continuo del panetto di pasta con il disco).

La velocità di avanzamento (A) e di ritorno (B) sono regolabili mediante le valvole poste nella parte superiore dell'erogatore, all'entrata del pistone.

Mediante la regolazione della corsa del pistone, si dosa la quantità di pasta da erogare per ogni singolo avanzamento. E' inoltre possibile regolare la pressione di erogazione.

Si possono utilizzare panetti di pasta aventi dimensioni massime di mm. 160, lunghezza 500, h. 50.



Erogatore
Cosmec

COMPONENTI

- art. 3850 Serbatoio sottopressione da 50 litri con riduttore (max pressione 8 atm)
- art. 3851 Serbatoio sottopressione da 100 litri con riduttore (max pressione 6 atm)

- art. 3824A Contenitore "Siletto" mod. RPH/600, contenente Kg. 800 circa di pasta
- art. 3824B Contenitore "Siletto" mod. RPH/1000, contenente Kg. 1300-1500 circa di pasta

Serbatoio sottopressione



Montaggio di Pompa e Filtro sul Siletto



Filtri



mod. AP862



mod. AP866



mod. AP868



- art. 3862 Pistola ad alta pressione mod. AP/862
- art. 3866 Pistola ad alta pressione mod. AP/866
- art. 3875 Pistola ad alta pressione mod. AP/868

- art. 3859 Pistola a bassa pressione mod. BP/95
- art. 3857 Pistola a bassa pressione mod. RPH E40M (specifica per macchine posateria)

- art. 3821 Ugelli vari gradi
- art. 3887 Elettrovalvola per pistola ad alta pressione
- art. 3842 Elettrovalvola per pistola a bassa pressione

- art. 3873 Manometro per il controllo della pressione della pasta

- art. 3822 Adattatore per pistole

- art. 3863 Erogatore mod. Cosmec con o senza staffa di supporto
- art. 3865 Comando pneumatico a pedale



mod. BP/95



Manometro



Adattatore

Note: Siamo in grado di fornire ricambi e manuali per le pistole e le pompe.

- art. 3819 Pompa a membrana mod. PM/500 - SP (potenza massima 10 atm) (sufficiente ad alimentare un tubo di 25-30 metri, con 8-10 pistole)
- art. 3825 Pompa a pistone mod. GRV R2B (potenza massima 12 atm) (sufficiente ad alimentare un tubo di 60-70 metri, con 15-20 pistole)

Pompa PM/500 - SP



DISCHI - SPAZZOLE - RUOTE PER PULITURA E LUCIDATURA

NOTE TECNICHE

La pasta abrasiva deve uscire dal serbatoio a 4-5 atm; per il funzionamento delle pistole a bassa pressione usare 5-6 atm; per le pistole ad alta pressione attenersi alle istruzioni del costruttore.

La pistola a **bassa pressione** spruzza la pasta con una potenza pari a quella con cui è collegata alla rete d'aria (5-6 atm); la pistola ad **alta pressione**, avendo un moltiplicatore incorporato, spruzza la pasta con una potenza 20-30 volte superiore a quella con cui è collegata alla rete dell'aria.

Si consiglia l'utilizzo di una pistola ad alta pressione quando la forza centrifuga del disco disperde la potenza di una normale pressione.

La pistola ad alta pressione impedisce la dispersione della pasta liquida e grazie ai diversi gradi disponibili degli ugelli (40°, 65°, 90°, 120°) una sola pistola è in grado di spruzzare l'emulsione sulla spazzola di pulitura con un raggio che va da 2 a 50 cm.

La scelta fra i due tipi di pistola tiene anche conto del diverso costo di acquisto e delle specifiche esigenze di lavoro.

Numerosi vantaggi si possono trarre dall'impiego di un sistema automatico di erogazione della pasta liquida con l'utilizzo dei siletti:

- il siletto, non è semplicemente un imballaggio per la pasta, bensì un componente basilare dell'impianto nel quale viene trasferita la pasta dai comuni recipienti, quali le scatole da 25 Kg., i fustini da 30 Kg., i fusti da 275-285 Kg.
- il riempimento dei siletti vuoti avviene senza la necessità di fermare l'intero impianto di pulitura, essendo il siletto un contenitore e non un serbatoio sotto-pressione.
- il riempimento dei siletti è semplice e rapido.
- una lunga autonomia per ogni carica dei siletti.
- più spazio ed ordine nel reparto di pulitura.

MATERIALI IMPIEGATI ED APPLICAZIONI

COTONE PANNO LANA	LUCIDATURA, BRILLANTATURA	TUTTI I METALLI ALLUMINIO E LEGHE
RODIFLEX (SPUGNA ABRASIVA)	SATINATURA	ACCIAIO, ALLUMINIO
FIBRA DI TAMPICO TRECCIA SISAL	LUCIDATURA, SATINATURA LUCIDATURA, SATINATURA	ACCIAIO, TUTTI I METALLI
SISAL + COTONE SISAL	SGROSSATURA, PULITURA SGROSSATURA, PULITURA	TUTTI I METALLI TUTTI I METALLI
FILO ACCIAIO	SGROSSATURA, SATINATURA	ACCIAIO
TELA ABRASIVA	SMERIGLIATURA (AD UMIDO O A SECCO)	METALLI FERROSI E NON FERROSI

TIP

- **dischi semplici o in "fogli" con cucitura centrale:** tradizionali dischi usati quasi esclusivamente sulle pulitrici manuali. Vengono confezionati con varie qualità di cotone (anche "stock"), panno/lana, Rodiflex. Possono essere preparati in "mazzette" con cucitura al centro.

- **dischi a fogli semplici con trapuntature:** tradizionali dischi a grande diametro per robot, con trapuntature a richiesta.

- **dischi ventilati:** per tutte le operazioni di pulitura, lucidatura e satinatura di pezzi piani e sagomati sia su macchine pulitrici manuali che automatiche. Possono essere confezionati con cotone naturale e trattato, panno/lana, Rodiflex, sisal+cotone, solo sisal con o senza impregnazioni.

I dischi ventilati confezionati con un particolare tessuto di sisal consentono una finitura semi-lucida.

Se confezionati con rivestimento di cotone e numerose cuciture di rinforzo hanno un maggiore potere di ritenzione della pasta.

Modificando il tipo di pasta abrasiva, sono adatti per ogni tipo di materiale: acciaio, alluminio, ottone, leghe, plastica, etc.

La durezza di questi dischi può essere variata e controllata da:

▪ Ø del foro

▪ numero delle falde:

per dischi di cotone 12, 16, 20, 24

per dischi di sisal+cotone 2, 4, 6

per dischi di sisal 4, 6, 8

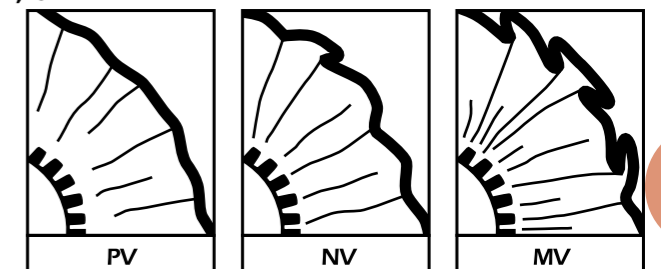
▪ quantità delle pieghe

▪ tipo di ventilazione:

PV poca ventilazione

NV normale ventilazione

MV molta ventilazione



- **dischi plissettati:** per tutte le operazioni di lucidatura, particolarmente indicati per la lavorazione ad immersione dei pezzi (particolari sagomati). Possono essere confezionati con cotone naturale e trattato, sisal e sisal+cotone con o senza impregnazione. Anche in questo caso, modificando il tipo di pasta abrasiva, sono adatti per ogni tipo di materiale: acciaio, alluminio, ottone, leghe, plastica, etc.

Ogni singolo strato di tessuto è piegato a Z e poi disposto intorno al centro in modo:

- **standard:** disco più rigido
- **a spirale:** disco più flessibile

Una particolare confezione prevede una mini-plissettatura (pieghe a "Z" molto piccole) che rende i dischi idonei alla pulitura "in immersione" di piccoli pezzi (maniglie, pomoli per rubinetteria, etc.): si tratta dell'art. 1086 mini-plissettati confezionati esclusivamente con cotone qualità MA.

Esistono due tipi di dischi plissettati:

- a) **con aggraffatura:** diametro esterno 250-500 mm. standard e spirale
- b) **a grande diametro:** diametro esterno 700-960-1600 mm. a spirale con riduzione in cartone e prossimamente anche con aggraffatura metallica



- **dischi trapuntati di cotone:** ottenuti da dischi semplici con cuciture a spirale di larghezza variabile da 8 a 20 mm. Per macchine pulitrici manuali e anche automatiche.

- **dischi trapuntati di sisal:** per operazioni di sgrossatura e forte asportazione. Per pulitrici manuali e automatiche. Possono essere confezionati con solo sisal o sisal+cotone con o senza impregnazione.

- **Trapuntati "a spicchi":** con cuciture a spirale di larghezza media 5-20 mm. Il tessuto di sisal viene tagliato a spicchi, ovvero a triangoli, con le fibre disposte a 45° per ridurre al minimo lo sfilacciamento ed ottenere un'usura uniforme. Per le macchine automatiche, questi dischi vengono induriti mediante impregnazioni (vedi a pag. 22 per dettagli).
- **Trapuntati "a sbieco":** vengono impiegati su tutti i metalli, dove sono necessarie forti asportazioni ed operazioni di sgrossatura. Sono generalmente sottoposti ad impregnazione (vedi a pag. 22 per dettagli).

- **dischi ondulati:** per la sgrossatura e la pre-lucidatura (di acciaio, ferro, cromo). Grazie alla particolare ondulazione del tessuto (di sisal misto a cotone con o senza impregnazione, di solo cotone naturale o trattato) si ottiene un forte effetto aggressivo senza però surriscaldare il pezzo da lavorare. Mediante opportune impregnazioni se ne aumenta la durezza e la durata (vedi a pag. 22 per dettagli).

E' l'utensile ideale quando si deve lavorare con una ruota singola che non tenda ad aprirsi (specialmente per lavorazione dei bordi).

- **dischi di treccia sisal:** le caratteristiche principali di questi dischi, sono l'estrema flessibilità e morbidezza che consentono di lavorare anche pezzi molto sagomati e di ottenere una finitura semi-lucida molto uniforme. Sono normalmente sottoposti ad impregnazione per aumentarne la durata (vedi a pag. 22 per dettagli).

CONFEZIONE

- il tessuto viene tagliato di sbieco a 45° per evitare lo sfilacciamento e ridurre la formazione di polveri.

- la flessibilità e la rigidità del disco sono condizionate da:

- numero delle falde
- profondità delle pieghe e delle ondulazioni
- rapporto fra diametro interno e diametro esterno
- larghezza delle cuciture

- il centro può essere con riduzione asportabile di metallo (fortemente consigliata) oppure fissa, di plastica, cartone.

- i dischi vengono confezionati con cura ed attenzione per garantire una corretta bilanciatura.

INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA D'IMPIEGO

I dischi e le spazzole ruotano sulle macchine di pulitura ad alte velocità.

Si rende necessario proteggere gli addetti adottando alcune precauzioni e verifiche periodiche:

- i dischi e le spazzole devono ruotare su mandrini stabili e non vibranti;
- le flange laterali di montaggio delle spazzole sui mandrini devono avere misure appropriate (più del 40% della superficie del disco deve essere coperta dalla flangia; l'anello in metallo deve sempre essere coperto);
- le cuffie di sicurezza devono sempre coprire le spazzole in rotazione;
- l'operatore deve indossare le protezioni personali: copricapo, occhiali e guanti di sicurezza. Le spazzole in rotazione, se non montate in maniera corretta, potrebbero rompersi o staccarsi e colpire l'operatore e il personale addetto.

Le schede tecniche e di sicurezza sono disponibili su richiesta.

TABELLA DELLA VELOCITÀ PERIFERICA IN METRI/SECONDO

RPM	diametro esterno in mm.															
	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600	750	960	1000	1600
300													11,7	15,0	15,7	25,1
400													15,6	20,0	20,9	33,5
450													17,6	22,5	23,5	37,6
500													19,5	25,0	26,1	41,8
550													21,5	27,5	28,7	46,0
600								11,0	12,6	14,1	15,7	18,8	23,4	30,0	31,4	50,2
700													27,4	35,0	36,6	-
800						10,5	12,6	14,6	16,7	18,8	20,9	25,1	31,3	40,0	41,9	-
900													35,2	45,0	47,1	-
1000													39,1	50,0	52,4	-
1100													43,1	-	-	-
1200													46,9	-	-	-
1300													50,8	-	-	-
1400			11,0	12,8	14,7	18,4	22,0	25,6	29,2	33,0	36,6	44,0				
1600			12,6	14,7	16,8	20,9	25,1	29,3	33,4	37,6	41,9	50,2				
1800		12	14,2	16,5	18,9	23,5	28,2	33,0	37,6	42,4	47,1	56,4				
2000	10	13	15,7	18,4	21,0	26,1	31,4	36,4	41,8	47,1	52,4					
2200	12	14	17,2	20,0	23,0	28,8	34,5	40,3	46,0	51,8	57,6					
2400	13	15	19,0	22,0	25,1	31,4	37,6	44,0	50,0	56,5						
2600	14	17	20,4	23,8	27,2	34,0	40,8	47,6	53,2							
2800	15	18	22,0	25,6	29,3	36,6	43,9	51,3	58,4							
3000	16	20	23,8	27,5	31,4	39,2	47,0	55,0								

IMPREGNAZIONI

Con l'impregnazione dei dischi si ottiene l'aumento della resistenza all'usura delle fibre di sisal, tampico, cotone, il miglioramento dell'aderenza della pasta abrasiva e dell'effetto aggressivo, quindi una maggior durata della spazzola.

La scelta dell'impregnazione adeguata è determinata dall'applicazione, dalla richiesta del cliente e si basa anche sulla nostra esperienza.

Tutte le nostre impregnazioni sono formulate nel rispetto dell'ambiente.

IMPREGNAZIONI PER DISCHI DI SISAL

impregnazione	colore	applicazione	consistenza
G/2	GIALLA	tutti i metalli	rigida ed asciutta
V/3	VERDE	tutti i metalli	mediamente rigida
B/50	ARANCIO	tutti i metalli	secca e poco flessibile
B/30	GRIGIA	tutti i metalli	secca e flessibile
VIOLA	VIOLA	tutti i metalli	secca e mediamente flessibile
B	BLU	tutti i metalli	secca e molto flessibile
B/L	AZZURRA	tutti i metalli	secca ed estremamente flessibile
RV/100 e RV/200	ROSSA	tutti i metalli	utilizzata per l'indurimento dei dischi trapuntati; il numero che segue la sigla RV indica la gradazione della durezza.

IMPREGNAZIONI PER DISCHI DI SISAL E TAMPICO

impregnazione	colore	applicazione	consistenza
TP	MARRONE	acciaio	morbida e appiccicosa
TPLL	MARR. CHIARO	acciaio	molto morbida, appiccicosa e molto flessibile

TRATTAMENTI PER DISCHI DI COTONE

impregnazione	colore	applicazione	consistenza
Golden GG	GIALLA/ORO	acciaio, alluminio, ottone, leghe	rigida, dura, secca e molto resistente
Golden GB	BIANCA	acciaio, alluminio, ottone, leghe	semi-rigida, secca e resistente
Royal Blu	BLU	acciaio, alluminio, ottone, leghe	flessibile e resistente
Nap Verde	VERDE	acciaio, alluminio, ottone, leghe	mediamente rigida, tessuto di base morbido
Red	ROSSA	acciaio, alluminio, ottone, leghe	flessibile e resistente, tessuto di base di alta qualità

DISCHI DI COTONE

Sono confezionati con cotone di qualità, naturale o trattato (con specifiche resine).

A seconda del tipo di tessuto e di pasta abrasiva utilizzati, si ottiene la pulitura, la lucidatura e la brillantatura dei metalli da lavorare.

Il tessuto di cotone naturale, opportunamente combinato ad una pasta per lucidatura, è particolarmente indicato per la brillantatura dei metalli.

Il tessuto di cotone può essere sottoposto ad impregnazioni che aumentano la durata delle spazzole.

L'impiego di tessuto di cotone trattato migliora il potere di taglio e asportazione del disco e ne aumenta la durata.

Particolare cura ed attenzione vengono rivolte al confezionamento dei dischi per garantirne la bilanciatura.

TESSUTI DI COTONE RPH

- **MA EXTRA**
qualità extra
per finitura e brillantatura di tutti i metalli
- **MA**
qualità superiore
per lucidatura e brillantatura di tutti i metalli
- **MC**
qualità standard, cotone pesante
per lavori di pre-brillantatura a passaggio unico
- **MB**
qualità media
per lavori di pre-lucidatura
- **NF**
qualità standard
per finitura e lucidatura di coperchi, pentole, articoli in ottone e leghe
- **FL**
cotone morbido
per lavori di super brillantatura
- **FM**
cotone morbido
per lavori di super brillantatura
- **GOLDEN GG**
cotone trattato, giallo, rigido e molto resistente
per acciaio, alluminio, ottone e leghe
- **GOLDEN BIANCO**
cotone trattato, bianco, semi-rigido e resistente
per acciaio, alluminio, ottone e leghe
- **ROYAL BLU**
cotone trattato, blu, flessibile e resistente
per acciaio, alluminio, ottone e leghe
- **NAP VERDE**
cotone di qualità media trattato, verde, flessibile
per acciaio, alluminio, ottone e leghe
- **RED**
cotone di alta qualità trattato, rosso, flessibile e resistente
per acciaio, alluminio, ottone e leghe

DISCHI SEMPLICI E TRAPUNTATI



Dischi semplici

Dischi semplici

- **Ø esterno:** 80-500 mm.
- **foro interno:** 15-80 mm.
- **confezione:** a fogli semplici o in mazzette con cucitura centrale
- **tessuti:** cotone varie qualità, cotone canniceria bianco e colorato, mimetico e jeans (stock)
- **applicazioni:** pulitura e lucidatura manuale o automatica di tutti i metalli



con cotone Royal Blu



con cotone Golden GG

Dischi trapuntati cotone

- **Ø esterno:** 80-500 mm.
- **foro interno:** 15-80 mm.
- **confezione:** cuciture a spirale di larghezza da 8 a 20 mm.
- **tessuti:** cotone varie qualità, cotone canniceria bianco e colorato, mimetico e jeans (stock)
- **applicazioni:** pulitura manuale o automatica di tutti i metalli



art. 1056

Dischi a grande diametro per ROBOT

- **Ø esterno:** 600-1600 mm.
- **foro interno:** 40-50-60 mm., a richiesta
- **trapuntature:** standard 50 mm. altre 40, 30, 20 mm., etc.
- **tessuti:** cotone qualità MA e NF
- **rif. articoli:** 1056 tipo MA
1051 tipo NF
- **applicazioni:** tradizionali dischi a grande diametro per robot; pulitura e lucidatura di tutti i metalli



art. 2041



art. 2050

- **tessuti:** cotoni trattati varie qualità
- **rif. articoli:** 2041 tipo GOLDEN GG (giallo)
2047 tipo GOLDEN BIANCO (bianco)
2048 tipo ROYAL BLU (blu)
2009 tipo NAP VERDE (verde)
- **applicazioni:** dischi speciali confezionati alternando fogli di cotone tipo MA e cotone trattato di varie qualità:
2050 tipo NAP VERDE + MA
2051 tipo NAP VERDE + MA + ROYAL BLU
2052 tipo ROYAL BLU + MA
- **applicazioni:** tradizionali dischi a grande diametro per robot; pulitura e lucidatura di tutti i metalli

DISCHI VENTILATI



art. 1002



art. 1004



art. 2004



art. 2002



art. 2005



art. 2011



art. 2011 dettaglio

- Ø esterno: 250-600 mm.
- foro interno: 55-230 mm.
- falde: 12-16-20-24
- tessuti: tutti i tipi di cotone naturale e trattato (vedi rif. pag. 23)
- confezione:
 - PV = poca ventilazione
 - NV = normale ventilazione
 - MV = molta ventilazione
- applicazioni:
 - super brillantatura
 - super brillantatura e brillantatura
 - brillantatura e lucidatura
 - brillantatura e lucidatura
 - super brillantatura
 - super brillantatura
 - super brillantatura
- rif. articoli:
 - 1005 tipo MA EXTRA
 - 1002 tipo MA
 - 1004 tipo MC
 - 1003 tipo MB
 - 1001 tipo NF
 - 1021 tipo FL
 - 1010 tipo FM

- rif. articoli:
 - 2005 tipo GOLDEN GG
 - 2002 tipo GOLDEN BIANCO
 - 2004 tipo ROYAL BLU

- 2023 tipo NAP VERDE
- 2011 tipo MULTICOLORE

- dimensioni standard:

- Ø 250 x 55-80 mm.
- Ø 300 x 55-80-110 mm.
- Ø 350 x 80-110-130 mm.
- Ø 400 x 80-130-150-180 mm.
- Ø 450-500 x 130-150-180 mm.
- Ø 600 x 180-230 mm.

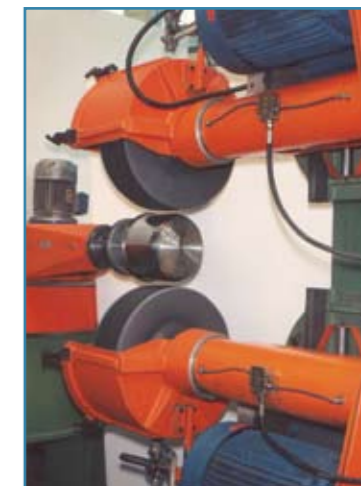
Si realizzano dimensioni speciali su richiesta.

Dischi di cotone per posateria

- Ø esterno: 80-200 mm.
- foro interno: 19/6-20-24/6-25 mm.
- falde: 8-10
- tessuti: tutti i tipi di cotone naturale e trattato (vedi a pag. 23)
- rif. articoli:
 - 1311 tipo MA
 - 1309 tipo MC
 - 1336 tipo MB
 - 1310 tipo NF
 - 1308 tipo FL
 - 1337 tipo FM
 - 2325 tipo GOLDEN GG
 - 2324 tipo ROYAL BLU
 - 2333 tipo NAP VERDE
 - 2311 tipo MULTICOLORE

- applicazioni:

per la pulitura e la lucidatura di posate (cucchiai, forchette, coltelli, etc.)



Pulitura pentole



Pulitura cerchioni



DISCHI PLISSETTATI



Pulitura rubinetti

I dischi plissettati sono impiegati quasi esclusivamente sulle macchine pulitrici automatiche per la pulitura e lucidatura di pezzi sagomati.

Ogni singolo strato di tessuto è piegato a "Z" (plissettato) e poi disposto intorno al centro in modo:

- **standard (ST)** = disco più rigido
- **a spirale (SP)** = disco più flessibile
- **mini-plissettato** = pieghe a "Z" molto piccole: una particolare confezione che rende i dischi idonei alla pulitura in "immersione" di piccoli pezzi (maniglie, pomolo per rubinetteria, etc.)
Disponibile con cotone naturale tipo MA (rif. art. 1086)

A) DISCHI PLISSETTATI CON AGGRAFFATURA

- **Ø esterno:** 250-700 mm.
- **foro interno:** 50-230 mm.
- **falde standard:** 2x4, 2x6, 2x8, 3x4, 4x4 (sono possibili variazioni)
- **tessuti:** cotoni naturali tipo MA e NF, cotoni trattati tipo Golden GG, Golden Bianco, Royal Blu
- **rif. articoli:**
 - **plissettatura standard:**
 - 1071 tipo MA
 - 1070 tipo NF
 - 2085 tipo GOLDEN GG
 - 2082 tipo GOLDEN BIANCO
 - 2084 tipo ROYAL BLU
 - **plissettatura a spirale:**
 - 1077 tipo MA
 - 1076 tipo NF
 - 2075 tipo GOLDEN GG
 - 2072 tipo GOLDEN BIANCO
 - 2074 tipo ROYAL BLU
- **applicazioni:** per tutte le lavorazioni di metalli e leghe; pulitura e lucidatura di pezzi sagomati in "immersione".



art. 1071 pliss. ST

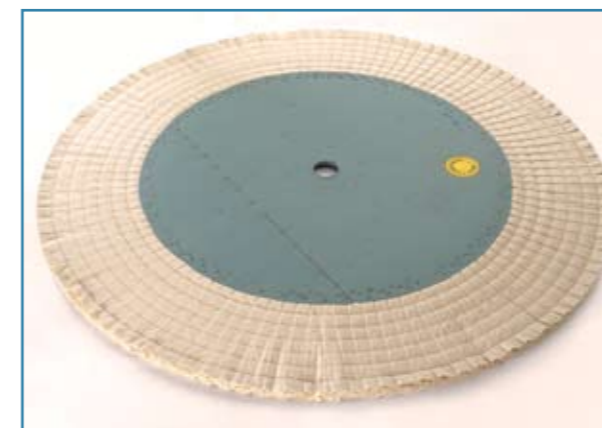


art. 2084 pliss. ST

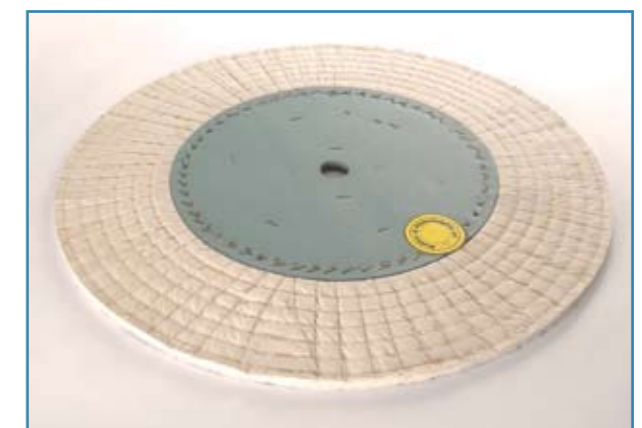
B) DISCHI PLISSETTATI A SPIRALE A GRANDE DIAMETRO PER ROBOT

Si tratta di dischi plissettati a spirale con centro in cartone, confezionati con i tessuti di cotone naturale e trattato.

- **Ø esterno:** 700-960-1600 mm.
- **foro interno:** su richiesta
- **falde:** 4x3, 4x4, 4x5
- **nr. trapuntature:** standard nr. 6-30 mm. (sono possibili variazioni)
- **rif. articoli:**
 - 1080 tipo MA EXTRA
 - 1077 tipo MA
 - 1076 tipo NF
 - 1078 tipo MC
 - 1088 tipo FL
 - 2075 tipo GOLDEN GG
 - 2072 tipo GOLDEN BIANCO
 - 2074 tipo ROYAL BLU
- **applicazioni:** vengono impiegati su robot per la pulitura e lucidatura di pezzi sagomati e piccoli accessori di tutti i metalli e leghe



art. 1077 Ø 1600 mm. pliss. SP



art. 1077 Ø 960 mm. pliss. SP



Maniglie e rubinetti



art. 2075 Ø 960 mm. pliss. SP

DISCHI ONDULATI



art. 1033



art. 2044



art. 2045

- **dimensioni standard:**
 - Ø 250 x 80 mm.
 - Ø 300 x 80-110 mm.
 - Ø 350 x 130 mm.
 - Ø 400 x 130-150-180 mm.
 - Ø 450 x 180 mm.
 - Ø 500-550-600 x 230 mm.
- Si realizzano dimensioni speciali su richiesta.
- **spessore:** 30 mm.

- **tessuti:** cotone naturale tipo MA, tutti i tipi di cotone trattato
- **rif. articoli:**
 - 1033 tipo MA
 - 2045 tipo GOLDEN GG
 - 2042 tipo GOLDEN BIANCO
 - 2044 tipo ROYAL BLU

- **applicazioni:** per la pulitura e pre-lucidatura di acciaio, cromo, ferro (pentole e accessori per la cucina, tubi); utensile ideale quando si deve lavorare con una ruota singola che non si apra (sui bordi).

DISCHI DI PANNO/LANA E PANNO/LANA + COTONE PER ALLUMINIO E LEGHE

Sono confezionati con panno di lana, eventualmente misto a tela di cotone, e sono impiegati sia sulle macchine pulitrici manuali che automatiche per la lavorazione dell'alluminio e delle sue leghe. Consentono di ottenere un particolare grado di finitura lucida.

SEMPLICI E TRAPUNTATI

- **Ø esterno:** 250-400 mm.
- **foro interno:** 15-80 mm., a richiesta
- **confezione:** a fogli semplici oppure con cuciture a spirale di larghezza 8-10 mm.
- **rif. articoli:**
 - 1261 semplici solo panno/lana (disponibile anche in diametri inferiori a 250 mm.)
 - 1262 semplici panno/lana+cotone con cucitura centrale (disponibile anche in diametri inferiori a 250 mm.)
 - 1251 trapuntati solo panno/lana (disponibile anche in diametri inferiori a 250 mm.)
 - 1252 trapuntati panno/lana+cotone (disponibile anche in diametri inferiori a 250 mm.)
- **applicazioni:** per la lucidatura dei profilati d'alluminio



art. 1251



art. 1205

VENTILATI

- **Ø esterno:** 250-600 mm.
- **foro interno:** 50-230 mm.
- **falde:** per dischi di panno/lana 4, 6, 8 per dischi di panno/lana + cotone 8, 12
- **tessuti:** panno/lana, panno/lana misto a cotone tipo MA
- **confezione:**
 - PV = poca ventilazione
 - NV = normale ventilazione
 - MV = molta ventilazione
- **rif. articoli:**
 - 1201 ventilati panno/lana
 - 1205 ventilati panno/lana + cotone tipo MA (la presenza del cotone aumenta resistenza, taglio e durata del disco)
- **applicazioni:** per la lucidatura dei profilati d'alluminio



art. 1201

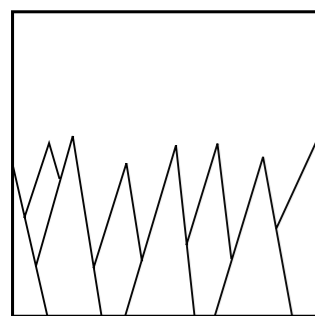


art. 1205 dettaglio

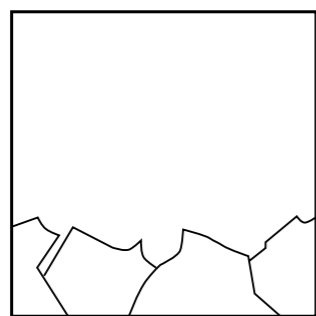
DISCHI E RUOTE DI RODIFLEX

MATERIALE

Il RODIFLEX è un materiale sintetico di aspetto spugnoso, ottenuto con uno speciale procedimento da fibre di nylon e granuli di abrasivo. Produce ottimi risultati in tutti i lavori di pulitura e dove si richiede una ridotta asportazione. Grazie alle varie grane e alle diverse strutture, il RODIFLEX è l'utensile ideale per ottenere finiture satinate su profilati di alluminio, posate, maniglie, lamiere e pannelli di acciaio, pannelli e cornici di legno.



Struttura dell'abrasivo carburo di silicio (SC), colore grigio scuro



Struttura dell'abrasivo ossido di alluminio (AO), colore rosso

PRESSIONE

È sufficiente esercitare una lieve pressione perché il lavoro deve essere fatto dall'abrasivo e non dalla forza dell'operatore o della macchina. Una pressione eccessiva provoca un rapido consumo dell'utensile ed una finitura imperfetta.

VELOCITÀ DI LAVORO

La velocità periferica deve essere compresa tra i 15 e 25 metri al secondo: una velocità superiore peggiora la finitura e causa un eccessivo consumo della ruota o addirittura la sua rottura e può provocare tracce nerastre sulla superficie.

TIPI DI RODIFLEX

satinaura	grana	carburo di silicio		ossido di alluminio	
ultra fine	400-600	SC UF	grigio scuro		
molto fine	320-360	SC VF	grigio scuro	AO VF	rosso
fine	220-280	SC F	grigio scuro	AO F	rosso
media	120-180	SC M	grigio scuro	AO M	rosso
grossa	80-100			AO C	rosso

DISCHI SEMPLICI

- Ø esterno: 100-550 mm.
- foro interno: 10-230 mm.
- confezione: a fogli semplici
- tessuti: tutti i tipi di Rodiflex nelle varie grane
- rif. articoli: **1401**
- applicazioni: per la finitura satinata dell'alluminio, acciaio, peltro, legno, con pulitrici manuali e automatiche



art. 1401 SC

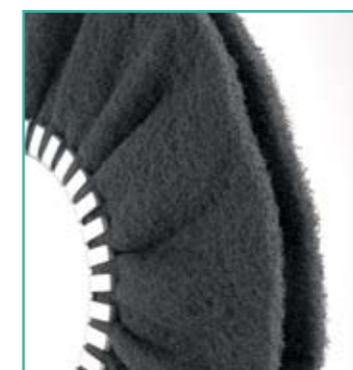
DISCHI VENTILATI



art. 1407 SC 2 falde



art. 1402 SC 4 falde



art. 1407



art. 1402

- Ø esterno: 200-600 mm.
- foro interno: 55-230 mm.
- falde: 2-4
- tessuti: tutti i tipi di Rodiflex nelle varie grane
- rif. articoli: **1407** tipo a 2 falde, molto flessibile permette la lavorazione di piccole scanalature, incavi e ribassi
- applicazioni: **1402** tipo a 4 falde, più rigido del disco a 2 falde per la finitura satinata dell'alluminio, acciaio inox, peltro; vengono montati su macchine a bancale, a transfer, tavole circolari e pulitrici manuali; lavorano senza pasta abrasiva

DISCHI PLISSETTATI A GRANDE DIAMETRO PER ROBOT

Si tratta di dischi plissettati a spirale con centro in cartone, o aggraffatura metallica, confezionati con RODIFLEX FINE e VERY FINE.

- **Ø esterno:** 960 mm.
- **foro interno:** su richiesta
- **falde:** 1x2, 1x3
- **nr. trapuntature:** a richiesta
- **rif. articolo:** **1420**
- **applicazioni:** per la finitura satinata di alluminio, acciaio, etc. su robot



art. 1420 AO 1x2 falde



RPH®

RUOTE LAMELLARI

- **Ø esterno:** 110-450 mm.
- **foro interno:** 25-300 mm.
- **lunghezza:** 10-2000 mm.
- **densità:** **MD** = media densità; **HD** = alta densità; **HDE** = altissima densità;
- **tessuti:** tutti i tipi di Rodiflex nelle varie grane
- **rif. articoli:** **1404** tipo America (materiale americano)
1414 tipo Italy (materiale nazionale)
- **montaggio:** con flange di bloccaggio in alluminio art. 1808 (vedi pag. 49)



art. 1404 AO



art. 1404 AO



art. 1404 rullone AO

DIMENSIONI STANDARD

Ø esterno	foro interno
110 mm.	25-30 mm.
125 mm.	50 mm.
175 mm.	65 mm.
200 mm.	76-80 mm.
250 mm.	115 mm.
300 mm.	150 mm.
350 mm.	200 mm.
400 mm.	250 mm.
450 mm.	300 mm.

ALCUNE APPLICAZIONI DELLE RUOTE LAMELLARI RODIFLEX

Profilati di alluminio	finitura satinata di serramenti e profilati per l'edilizia
Metalli vari	finitura satinata di acciaio inox, metalli non ferrosi, pulitura di particolari ossidati
Circuiti stampati	sui laminati plastici ricoperti di un sottilissimo strato di rame elettronico per la preparazione di circuiti stampati, il Rodiflex esegue una perfetta pulitura del rame senza asportarlo ed è particolarmente indicato per togliere eventuali bave
Gomma	dopo lo stampaggio, con il Rodiflex confezionato in rulli si ottiene la preparazione della superficie dei pezzi che dovranno essere incollati
Pannelli e cornici in legno	per la carteggiatura delle vernici di fondo e del legno grezzo e per la finitura di profilati anche molto sagomati
Altre applicazioni	conceria, marmo, argenteria, oreficeria, ceramica

DISCHI DI TAMPICO

Il tampico è una fibra vegetale di provenienza messicana, di cui viene utilizzato il tipo "riquadro di prima scelta".

Le caratteristiche principali dei dischi in tampico sono:

- estrema flessibilità
- morbidezza

che consentono di lavorare pezzi molto sagomati ed ottenere una particolare finitura semi-lucida detta anche "tampicata".

Spesso per aumentarne la durata e migliorare l'adesività della pasta abrasiva, i dischi di tampico vengono sottoposti ad impregnazione (vedi a pag. 22 per dettagli).

TIPOLOGIE DI DISCHI E SPAZZOLE

A) CON FORO A PICCOLO DIAMETRO "OCCHIELLO", PER MACCHINE PULITRICI MANUALI

- **Ø esterno:** 80-300 mm.
- **foro interno:** 10-25 mm.
- **rif. articolo:** **1501**

Si realizzano dimensioni speciali su richiesta.



art. 1501

B) CON AGGRAFFATURA, PER MACCHINE PULITRICI AUTOMATICHE

- **Ø esterno:** 200-500 mm.
- **foro interno:** 55-230 mm.
- **rif. articolo:** **1502**

Si realizzano dimensioni speciali su richiesta.



art. 1501 con impregnazione TPL



art. 1502



Gruppo tampico

C) SPAZZOLE "FUNGHI" E CILINDRI

Questi utensili di tampico sono ottenuti montando le fibre di tampico intorno ad un nucleo di legno o plastica opportunamente sagomato (nel caso dei funghi) oppure intorno ad un tubo di legno o plastica (nel caso dei cilindri). Possono essere sottoposti ad impregnazione (vedi a pag. 22 per dettagli).

1) art. 1503 fungo a testa piana - dimensioni a richiesta

2) art. 1504 fungo a testa tonda - dimensioni a richiesta

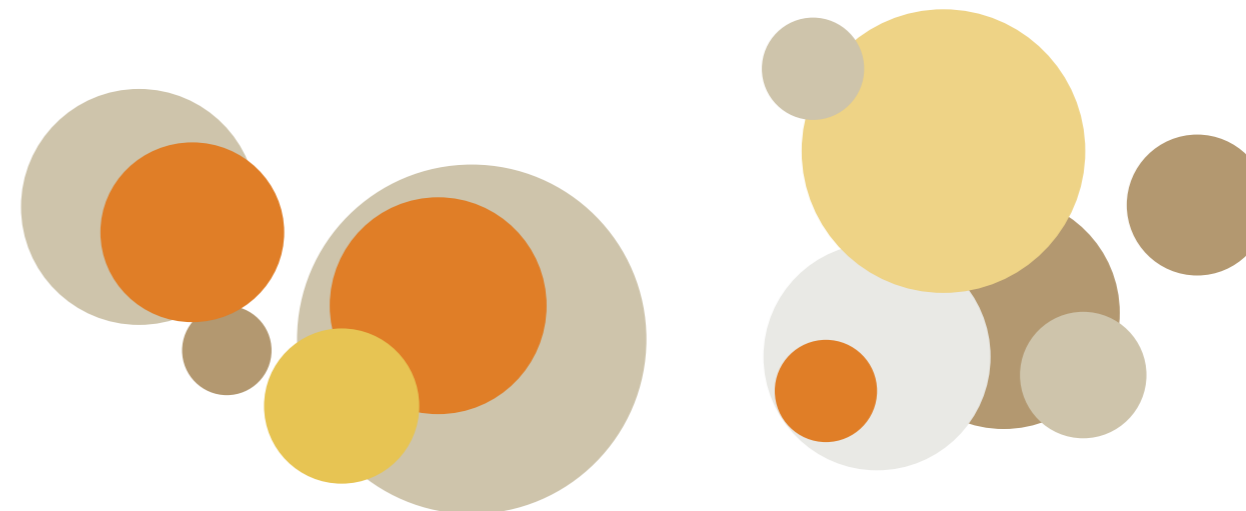
3) art. 1505 tipo cilindro

- **Ø esterno:** 80-250 mm.
- **foro:** a richiesta
- **spessore:** 50-200 mm.

- **applicazioni:** su macchine automatiche, per lavorazione interna (fondo e parete) di vassoi, pentole, vaschette, lavelli in acciaio inox.



Funghi e cilindri



DISCHI DI TRECCIA SISAL

Le caratteristiche principali dei dischi di treccia sisal sono l'estrema flessibilità e la morbidezza che consentono di lavorare pezzi molto sagomati e di ottenere una finitura semi-lucida molto uniforme.

Sono usati quasi esclusivamente con impregnazione per aumentarne la durata (vedi a pag. 22 per dettagli).

DISCHI DI TRECCIA SISAL

- Ø esterno:	- foro interno:	- rif. articolo:	- applicazioni:
A) 250-500 mm.	50-230 mm.	1161	per la lucidatura di pezzi molto sagomati, tipo piani di lavelli e piani cottura, vassoi specifico per posateria
B) 80-230 mm.	19/6, 20, 24/6, 25 mm.	1315	



art. 1161



Lucidatura vassoi



Mozzetti

MOZZETTI DI TRECCIA SISAL

- Ø esterno:	a richiesta (80-230 mm.)
- foro interno:	19/6, 20, 24/6, 25 mm.
- spessore:	da 15 a 50 mm.
- rif. articolo:	1348 tipo diritto 1349 tipo convesso
- applicazioni:	per la pulitura di posateria (cucchiai e forchette)

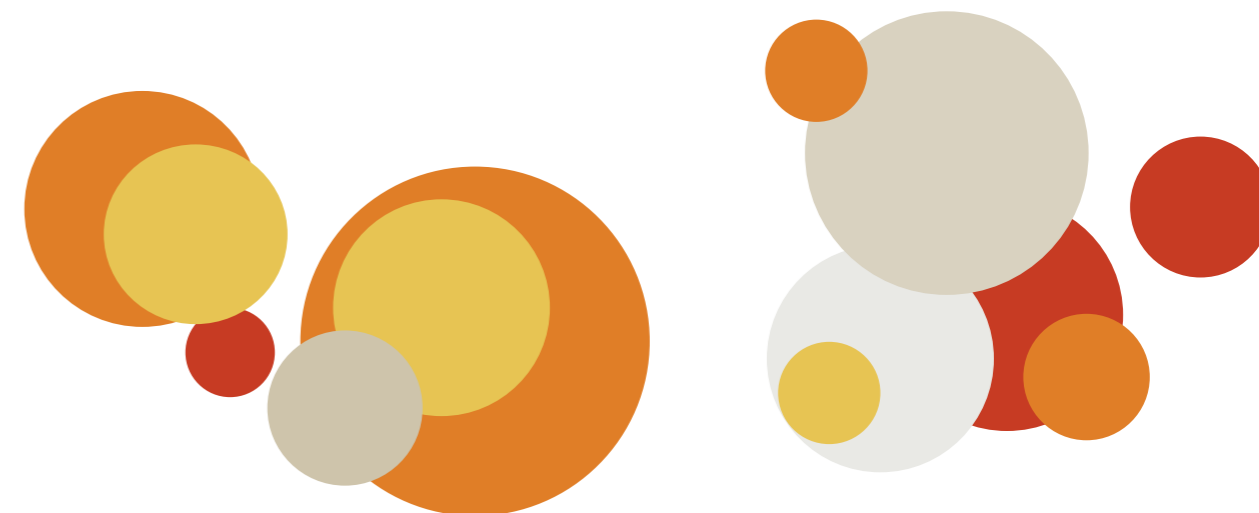
CILINDRI DI TRECCIA SISAL

Sono ottenuti montando la treccia di sisal intorno ad un tubo di metallo. Per aumentarne la rigidità e la durata vengono sottoposti ad impregnazione (per dettagli vedere a pag. 22).

- Ø esterno:	100-150-200 mm.
- foro interno:	40-50-60 mm.
- spessore:	da 50 a 300 mm.
- rif. articolo:	1162
- applicazioni:	per la lavorazione interna (fondo e parete) di pentole, vaschette, lavelli, ecc. su macchine pulitrici automatiche



art. 1162



DISCHI DI SISAL E SISAL + COTONE

Il tessuto di sisal deriva dalla fibra naturale della pianta dell'agave, che cresce in Sud Africa e Sud America, è un materiale naturale robusto molto adatto alla pulitura dei metalli.

La scelta di fibre di prima qualità per la pulitura e finitura semi-lucida garantisce utensili di elevata efficacia e durata.

I dischi confezionati con tessuto di sisal sono particolarmente adatti alle fasi di pulitura successive alla smerigliatura (con tela abrasiva) e vengono utilizzati con paste abrasive aggressive da taglio.

I dischi di sisal sono generalmente sottoposti ad impregnazione (vedi a pag. 22 per dettagli) per ottenere un maggior legame delle fibre, maggiore consistenza e durata.

La presenza del cotone riduce lo sfilacciamento del sisal, ne aumenta la durata, aumenta la ritenzione della pasta abrasiva e dà una particolare finitura semi-lucida.

Anche i dischi di sisal + cotone sono generalmente sottoposti ad impregnazione (vedi a pag. 22 per dettagli) per ottenere un maggior legame delle fibre, maggiore consistenza e durata.



DISCHI VENTILATI



art. 1106 4 falde



art. 1106 4 falde
con impregnazione GRIGIA



art. 1106 4 falde
con impregnazione VERDE

DIMENSIONI STANDARD

Ø esterno	foro interno
250 mm.	55-80 mm.
300 mm.	55-80-110 mm.
350 mm.	80-110-130 mm.
400 mm.	80-130-150-180 mm.
450-500 mm.	130-150-180 mm.
600 mm.	180-230 mm.

Si realizzano dimensioni speciali su richiesta.

- Ø esterno: 250-600 mm.
- foro interno: 55-230 mm.
- falde: 2, 4, 6, 8
- tessuti: solo sisal: per profilati di alluminio sagomati, consente una finitura semi-lucida, sisal + cotone: per tutti i metalli, consente una finitura semi-lucida, grazie alla presenza del cotone aumenta la durata della spazzola. Possono essere sottoposti ad impregnazione (per dettagli vedere a pag. 22) per una maggiore durata e potenza di taglio.
sisal trattato + cotone
sisal trattato + cotone trattato
- confezione: PV = poca ventilazione
NV = normale ventilazione
MV = molta ventilazione
- rif. articoli: 1106 solo sisal, 4, 6, 8 falde
1101 sisal + cotone, 2 falde
1102 sisal + cotone, 4 falde
1105 sisal + cotone trattato tipo GOLDEN GG, 4 falde
1107 sisal trattato TP + cotone trattato tipo GOLDEN GG, 4 falde
- applicazioni: per la pulitura di profilati di alluminio, lamiere di alluminio e acciaio, tubi, pezzi sagomati, etc.

Sono possibili diverse combinazioni di paste abrasive che determinano il grado di lucidatura e brillantezza del pezzo.



art. 1102
con impregnazione GIALLA



art. 1102
con impregnazione VERDE



art. 1102
con impregnazione GRIGIA



art. 1102
con impregnazione BLU



art. 1102
con impregnazione AZZURRA



art. 1102



Pulitura profilati di alluminio



Pulitura tavolo
con dischi ventilati

DISCHETTI PER POSATERIA

- Ø esterno: 80-220 mm.
- foro interno: 19/6, 20, 24/6, 25 mm.
- falde: 2-4
- tessuti: sisal, sisal + cotone
- rif. articoli: **1314** solo sisal, 2 falde
1345 solo sisal, 4 falde
1313 sisal + cotone, 2 falde
1344 sisal + cotone, 4 falde
- applicazioni: per la pulitura e la lucidatura di posate (cucchiai, forchette, coltelli, etc.) e lavelli, vaschette (pareti)

Tutti questi dischi sono generalmente sottoposti ad impregnazione (vedi pag. 22 per dettagli).

Per la completa gamma di articoli destinati alla pulitura e lucidatura di posateria, consultare:

- dischi di cotone semplici, ventilati, trapuntati pag. 24/25/27
- dischi di treccia sisal pag. 38
- mozzetti di treccia sisal pag. 38



Sisal posateria

DISCHI PLISSETTATI



I dischi plissettati sono impiegati quasi esclusivamente sulle macchine pulitrici automatiche per la pulitura e lucidatura di pezzi sagomati.

Ogni singolo strato di tessuto è piegato a "Z" (plissettato) e poi disposto intorno al centro in modo:

- standard (ST) = per i dischi con aggraffatura, risultato dischi più rigidi.
- a spirale (SP) = per i dischi a grande diametro, risultato dischi più flessibili.

A) DISCHI PLISSETTATI CON AGGRAFFATURA

- plissettatura: STANDARD (ST)
- Ø esterno: 250-500 mm.
- foro interno: 50-230 mm.
- falde standard: 1x2
- tessuti: solo sisal: per la finitura semi-lucida dei profilati di alluminio
sisal + cotone: per lavori più pesanti, grazie al forte potere di asportazione.



art. 1120

Possono essere sottoposti ad impregnazione (per dettagli vedere a pag. 22) per una maggiore durata e potenza di taglio

- rif. articoli: **1121** solo sisal, consente una finitura semi-lucida
1120 sisal + cotone, confezionato con sisal rivestito di cotone che ne aumenta compattezza, rigidità e potere di abrasione
- applicazione: per la pulitura di profilati di alluminio sagomati

B) DISCHI PLISSETTATI A GRANDE DIAMETRO PER ROBOT

- plissettatura: A SPIRALE (SP)
- Ø esterno: 700-960-1600 mm. con centro di cartone su richiesta
- foro interno: 1x2, 1x3
- falde standard: 1x2, 1x3
- tessuti: sisal impregnato TP + cotone trattato GOLDEN GG
- rif. articolo: **1118**
- applicazioni: per lavori pesanti di pulitura con robot. È il disco che più si adatta alla pulitura robotizzata di particolari sagomati di tutti i metalli. Questo articolo unisce il vantaggio di una notevole durata (grazie all'impregnazione dei tessuti) al completo rispetto della macchina pulitrice (in particolare delle pinze dei robot)

art. 1118 Ø 1600 mm.



art. 1118 dettaglio



art. 1118 Ø 960 mm.

DISCHI TRAPUNTATI



art. 1166 solo sisal



art. 1157 sisal + cotone



art. 1153 NS



art. 1153 NS con impregnazione BLU



art. 1153 AS con impregnazione GRIGIA



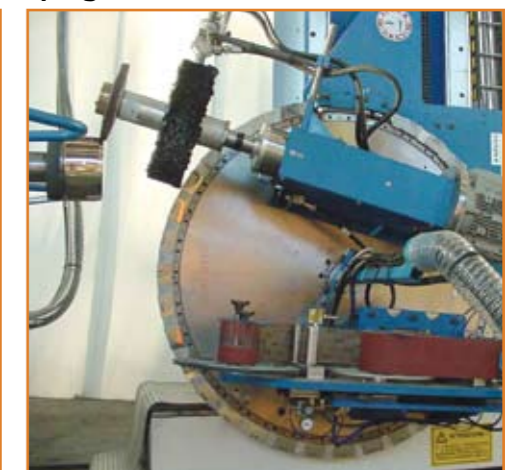
art. 1153 NS con impregnazione VERDE



art. 1153 NS con impregnazione GIALLA



art. 1153 NS e AS



Pulitura pentole

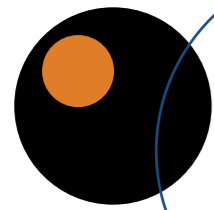
A) A SPICCHI

- **Ø esterno:** 200-600 mm.
- **foro interno:** 10-130 mm.
- **spessore:** 8-16 mm.
- **cucitura:** a spirale di larghezza media 5-20 mm. (cucitura standard 5 mm.)
- **tessuto:** sisal
sisal + cotone
Possono essere sottoposti ad impregnazione (per dettagli vedere a pag. 22), in particolare quando usati su macchine automatiche
- **confezione:** sisal tagliato a triangoli con le fibre disposte a 45° per ridurre lo sfilacciamento ed ottenere una usura uniforme
- **rif. articoli:** **1166** sisal
1157 sisal + cotone
- **applicazioni:** per operazioni di sgrossatura di acciaio, cromo, ferro (pentole e accessori per la cucina, tubi)

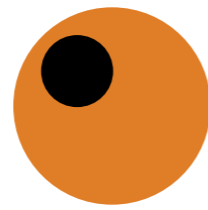
B) TUTTO SBIECO

I dischi trapuntati tutto sbieco (con aggraffatura) sono adatti alle pulitrici automatiche e vengono impiegati su tutti i metalli dove sono necessarie forti asportazioni ed operazioni di sgrossatura.

- **Ø esterno:** 250-600 mm.
- **foro interno:** 55-230 mm.
- **spessore:** **BS** = basso spessore 10 mm.
NS = normale spessore 17 mm.
AS = alto spessore 22-25 mm.
- **tessuto:** sisal
Possono essere sottoposti ad impregnazione (per dettagli vedere a pag. 22)
- **confezione:** sisal tagliato a sbieco per eliminare completamente lo sfilacciamento del sisal ottenendo così una maggiore durata
- **rif. articoli:** **1153** sisal
- **applicazioni:** per operazioni di sgrossatura di acciaio, cromo, ferro (pentole e accessori per la cucina, tubi), utensile ideale quando si deve lavorare con una ruota singola che non si apra (sui bordi pentole)



DISCHI ONDULATI



art. 1111



art. 1111 con impregnazione GRIGIA



art. 1111 con impregnazione VERDE



art. 1111 con impregnazione GIALLA

- dimensioni standard:

Ø 250 x 80 mm.
 Ø 300 x 80-110 mm.
 Ø 350 x 130 mm.
 Ø 400 x 130-150-180 mm.
 Ø 450 x 180 mm.
 Ø 450 x 230 mm.
 Ø 500 x 230 mm.
 Ø 550 x 230 mm.
 Si realizzano dimensioni speciali su richiesta



Pulitura pentole

- spessore:
- tessuto:

30 mm.
sisal + cotone
Sono normalmente sottoposti ad impregnazioni per aumentarne durezza e durata (per dettagli vedere a pag. 22).

- confezione:
- applicazioni:

l'ondulazione del tessuto è stata studiata per ottenere un forte effetto aggressivo senza surriscaldamento del pezzo da lavorare
per operazioni di sgrossatura di acciaio, cromo, ferro (pentole e accessori per la cucina, tubi)

DISCHI DI FILO ACCIAIO



I dischi di filo acciaio vengono utilizzati per operazioni di sgrossatura di pezzi in acciaio inox: pentole, posate, lavelli e vaschette.

Per la particolare conformazione i dischi di filo acciaio hanno un'elevata capacità di ventilazione, pertanto non subiscono il surriscaldamento dovuto alla velocità di rotazione. Necessitano di paste molto grasse.

- Ø esterno: 80-350 mm.
 - foro interno: 10-80 mm.
 - spessore: 5-13 mm. (standard 9 mm.)
 - materiale: filo acciaio inox: diam. 008-010-012-015-020-030-040
 filo acciaio Bessemer (più flessibile): diam. 015-020-030-040
 - rif. articoli: **1602** filo acciaio inox
1606 filo Bessemer
 - applicazioni: sgrossatura pezzi in acciaio inox

ARTICOLI IN TELA ABRASIVA

Per gli utensili in tela abrasiva, vengono utilizzate le tele abrasive delle più qualificate case produttrici europee, di tutte le grane, per poter soddisfare le esigenze di smerigliatura, sbavatura, satinatura (ad umido o a secco) dei metalli ferrosi e non ferrosi.

Gli articoli in tela abrasiva lavorano senza paste abrasive. Tuttavia è consigliabile lubrificare gli utensili con paste abrasive al sego (vedi pag. 13 per i dettagli).

art. 1707 rotoli di tela abrasiva
lunghezza 50-100 mt. (e a richiesta)
larghezza a richiesta

art. 1708 nastri giuntati di tela abrasiva
lunghezza e larghezza a richiesta

art. 1702 ruote lamellari di tela abrasiva

DIMENSIONI STANDARD RUOTE LAMELLARI ART. 1702 IN MM.		
ø esterno	foro interno	altezza
165	54	30-50
200	54	30-50
250	100	30-100
300	100	30-100
350	170	30-100
400	170	30-100

art. 1703 ruote lamellari di tela abrasiva con perno

DIMENSIONI STANDARD RUOTE LAMELLARI ART. 1703 IN MM.		
ø esterno	ø perno	altezza
30	6	50-20
40	6	10-30
50	6	10-30
60	6	16-50
80	6	15-50



PRESSIONE

È sufficiente esercitare una lieve pressione perché il lavoro deve essere fatto dall'abrasivo e non dalla forza dell'operatore o della macchina.

Una pressione eccessiva provoca un rapido consumo dell'utensile ed una finitura imperfetta.

ACCESSORI PER IL MONTAGGIO DI DISCHI E SPAZZOLE

Per il montaggio dei dischi sull'albero di una macchina pulitrice occorrono:

- **riduzioni in metallo:**

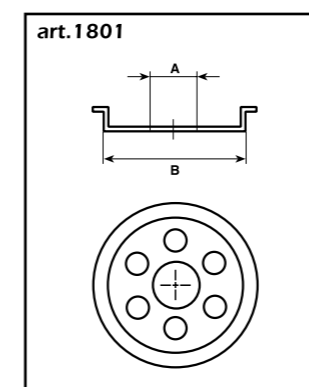
per adattare il foro interno del disco al diametro dell'albero

- **anelli distanziatori:**

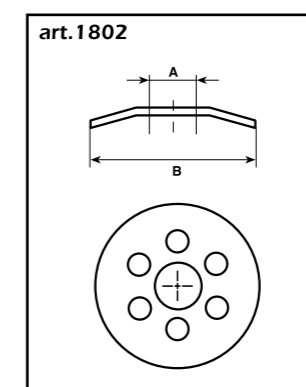
nel caso in cui lo spessore della circonferenza esterna dei dischi è superiore a quello della aggraffatura, è consigliato l'utilizzo di anelli distanziatori che annullano questa differenza di spessori. Il distanziamento dei dischi sull'albero della macchina elimina lo slittamento.

- **flange di bloccaggio:**

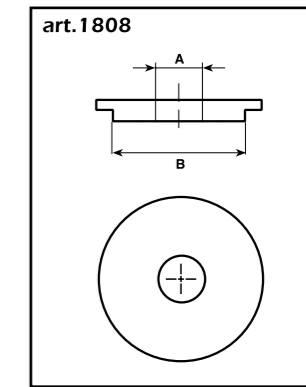
per bloccare i dischi e le riduzioni sull'albero della macchina



art. 1801
RIDUZIONI
IN LAMIERA
ø esterno 55-230 mm.
foro interno a richiesta
- riutilizzabili -



art. 1802
FLANGE DI BLOCCAGGIO
IN ACCIAIO
ø esterno 90-270 mm.
foro interno a richiesta
- riutilizzabili -



art. 1808
FLANGE DI BLOCCAGGIO
IN ALLUMINIO PER RUOTE
LAMELLARI
ø esterno da concordare
foro interno a richiesta
- riutilizzabili -

FORO DEL DISCO	RIDUZIONI	ANELLI DISTANZIATORI	FLANGE (COPPIE)
	art. 1801	art. 1804 (cartone)	art. 1802 (acciaio)
	ø esterno	ø esterno	ø esterno
55 mm.	55 mm.	90 mm.	90 mm.
80 mm.	80 mm.	120 mm.	120 mm.
110 mm.	110 mm.	150 mm.	150 mm.
130 mm.	130 mm.	170 mm.	170 mm.
150 mm.	150 mm.	200 mm.	190 mm.
180 mm.	180 mm.	220 mm.	220 mm.
230 mm.	230 mm.	280 mm.	270 mm.



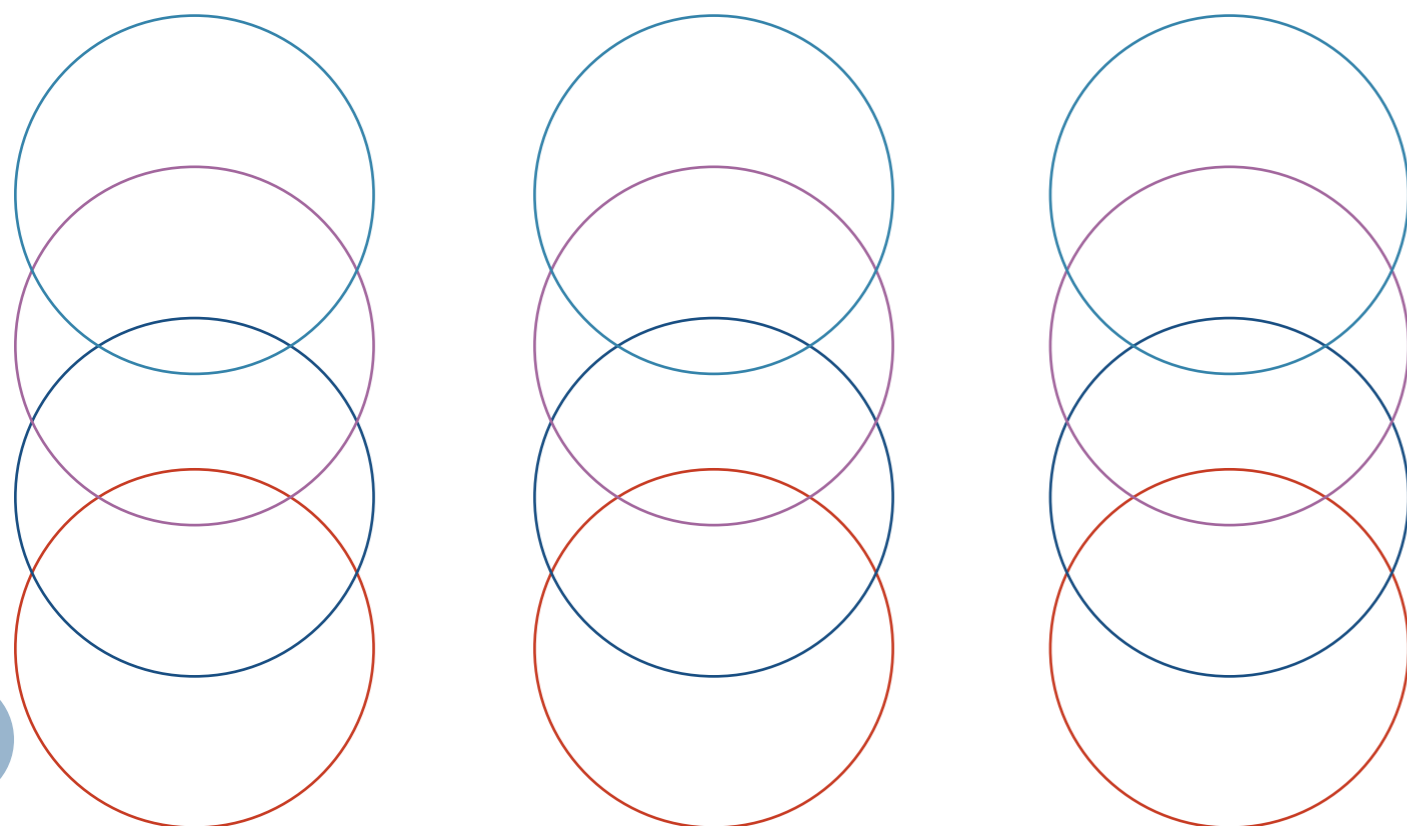
Distanziatori

art. 1804
ANELLI DISTANZIATORI
IN CARTONE
 ø esterno 90-280 mm.
 foro interno a richiesta
 - riutilizzabili -

Riduzioni e Flange

art. 1820
FLANGE IN ALLUMINIO
PER DISCHI A GRANDE Ø
 disponibili per le misure relative
 ai dischi a grande diametro
 - riutilizzabili -

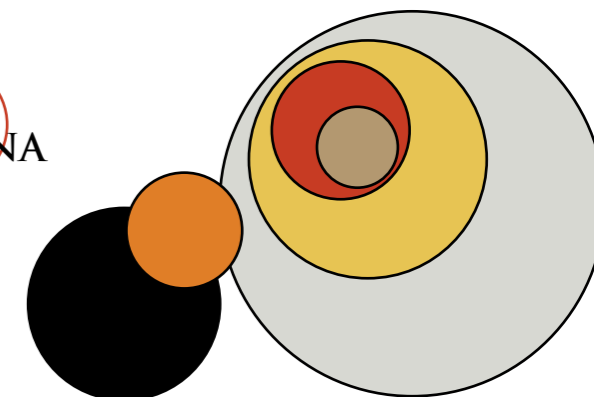
Note: gli accessori di montaggio presentano il vantaggio del riutilizzo: a dischi o spazzole usurati, riduzioni, anelli e flange vengono montati su nuovi set. L'alternativa è la realizzazione di dischi e spazzole con riduzioni a misura incorporate: questa modifica comporta un aumento notevole del prezzo di dischi e spazzole.



CICLO DI LAVORO PER PULITURA E LUCIDATURA DI PENTOLE E COPERCHI IN ACCIAIO INOX

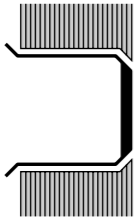
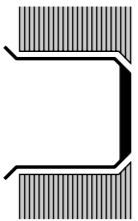
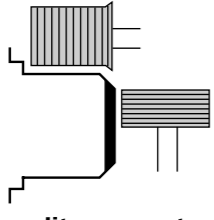
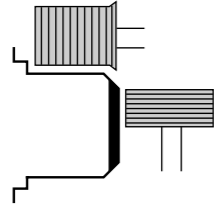
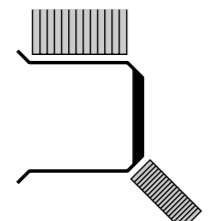
Premessa: in base al numero delle teste e aggregati della macchina pulitrice, all'esperienza degli operatori, alle esigenze di finitura, si possono applicare diverse combinazioni tra gli articoli; ecco alcuni esempi.

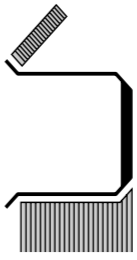
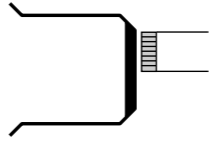
IL TRATTAMENTO DELLA PARTE ESTERNA DELLE PENTOLE IN ACCIAIO



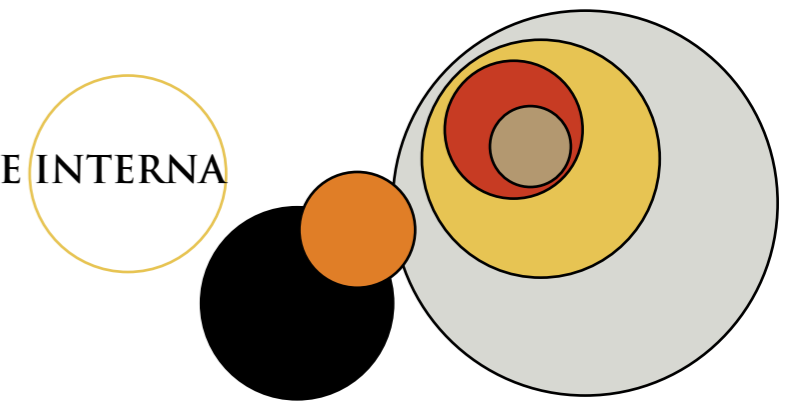
Esempio con macchina Sillem/Milano a 10 aggregati

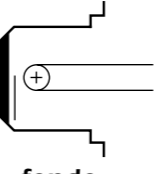
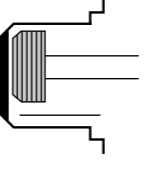
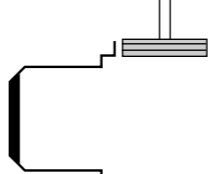
POSIZIONE	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
1	 pulitura parete	art. 1702 ruota lamellare di tela abrasiva	pag. 48	art. 3724 tipo solida al SEGO art. 3741 tipo liquida al SEGO
2	 pulitura raccordo	art. 1602 disco di filo d'acciaio	pag. 47	art. 3536 tipo AP/58 TC art. 3521 tipo AP/51
3	 pulitura sottobordo e pulitura raccordo	UP art. 1153 disco trapuntato tutto sbieco solo sisal con impregnazione tipo: GIALLA, GRIGIA, VERDE, BLU DOWN art. 1111 disco ondulato sisal + cotone con impregnazione tipo: GRIGIA, VERDE	pag. 45 pag. 46	art. 3536 tipo AP/58 TC art. 3521 tipo AP/51 art. 3539 tipo AP/31 C

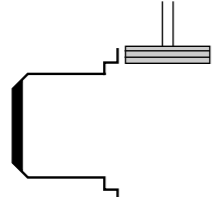
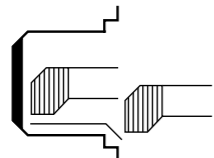
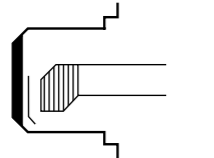
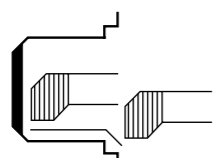
POSIZIONE	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
4	 pulitura pareti	UP art. 1102 disco ventilato sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU DOWN art. 1111 disco ondulato sisal + cotone con impregnazione tipo: GRIGIA, VERDE, BLU	pag. 42 pag. 46	art. 3536 tipo AP/58 TC art. 3521 tipo AP/51 art. 3539 tipo AP/31 C
5	 pulitura pareti	UP art. 1102 disco ventilato sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU oppure art. 2045 disco ondulato cotone trattato GOLDEN GG DOWN art. 1102 disco ventilato sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU oppure art. 2044 disco ondulato cotone trattato ROYAL BLU	pag. 42 pag. 30 pag. 42 pag. 30	art. 3536 tipo AP/58 TC art. 3521 tipo AP/51
6	 pulitura parete pulitura fondo	art. 1102 disco ventilato sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU	pag. 42	art. 3539 tipo AP/31 C
7	 pulitura parete pulitura fondo	UP art. 2004 disco ventilato cotone trattato ROYAL BLU DOWN art. 1002 disco ventilato cotone naturale MA	pag. 26	art. 3533 tipo LUX ROSA art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3551 tipo SILVER LUX/EC art. 3564 tipo SILVER LUX/4 art. 3511 tipo SILVER LUX/11
8	 pulitura parete pulitura raccordo	art. 2004 disco ventilato cotone trattato ROYAL BLU	pag. 26	art. 3536 tipo AP/58 TC art. 3521 tipo AP/51 art. 3539 tipo AP/31 C

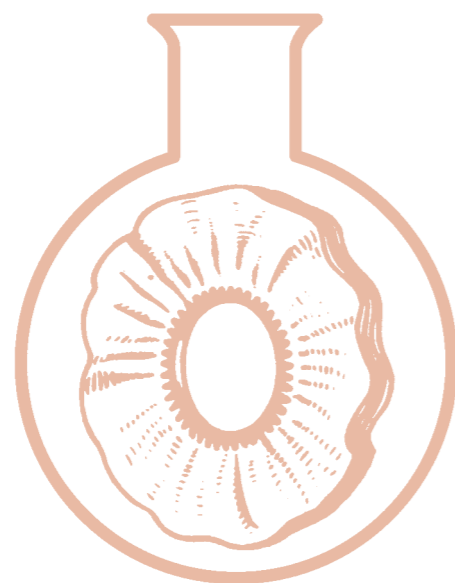
POSIZIONE	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
9	 pulitura sottobordo pulitura parete	art. 1002 disco ventilato cotone naturale MA	pag. 26	art. 3533 tipo LUX ROSA art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3551 tipo SILVER LUX/EC art. 3564 tipo SILVER LUX/4 art. 3511 tipo SILVER LUX/11
10	 satinatura fondo	art. 1707 bobina in tela abrasiva per una finitura satinata del fondo pentola	pag. 48	

IL TRATTAMENTO DELLA PARTE INTERNA DELLE PENTOLE IN ACCIAIO



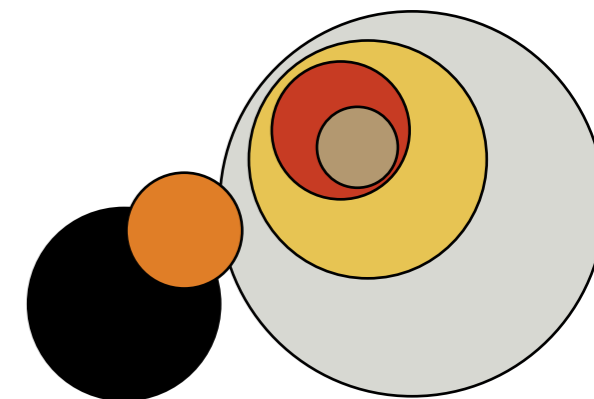
POSIZIONE	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
1	 fondo	art. 1708 nastro giuntato in tela abrasiva	pag. 48	
2	 parete	art. 1702 ruota lamellare in tela abrasiva	pag. 48	art. 3724 tipo solida al SEGO art. 3741 tipo liquida al SEGO
3	 bordo	art. 1153 disco trapuntato tutto sbieco solo sisal	pag. 45	art. 3536 tipo AP/58 TC art. 3521 tipo AP/51 art. 3539 tipo AP/31 C

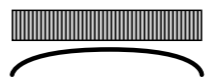

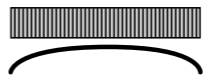

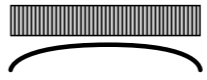
POSIZIONE	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
4	 bordo	art. 1002 disco ventilato cotone MA	pag. 26	art. 3533 tipo LUX ROSA art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3551 tipo SILVER LUX/EC art. 3564 tipo SILVER LUX/4 art. 3511 tipo SILVER LUX/11
5	 parete+bordo interno	art. 1707 bobine in tela abrasiva in diverse grane	pag. 48	
	 fondo+raccordo			
	 fondo+parete +bordo interno			



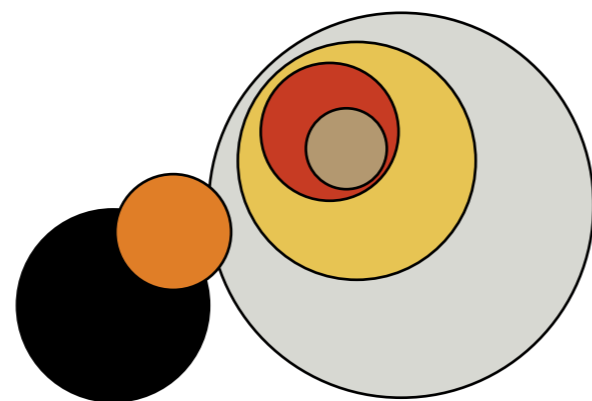
RPH®

IL TRATTAMENTO DEI COPERCHI DELLE PENTOLE IN ACCIAIO



POS.	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
1	 sgrossatura	art. 1102 disco ventilato sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU	pag. 42	art. 3539 tipo AP/31 C art. 3520 tipo AP/20
2	 sgrossatura bordi	art. 1153 disco trapuntato tutto sbieco solo sisal ad alto spessore, con impregnazione tipo: GRIGIA, VERDE oppure	pag. 45	art. 3539 tipo AP/31 C
		art. 1111 disco ondulato sisal + cotone, con impregnazione tipo: GRIGIA, VERDE	pag. 46	
3	 lucidatura	art. 2004 disco ventilato cotone trattato ROYAL BLU	pag. 26	art. 3539 tipo AP/31 C art. 3520 tipo AP/20
4	 lucidatura bordi	art. 2044 disco ondulato cotone trattato ROYAL BLU oppure	pag. 30	art. 3550 tipo SILVER LUX/2
		art. 1033 disco ondulato cotone naturale MA		
5	 lucidatura	art. 1002 disco ventilato cotone naturale MA	pag. 26	art. 3533 tipo LUX ROSA

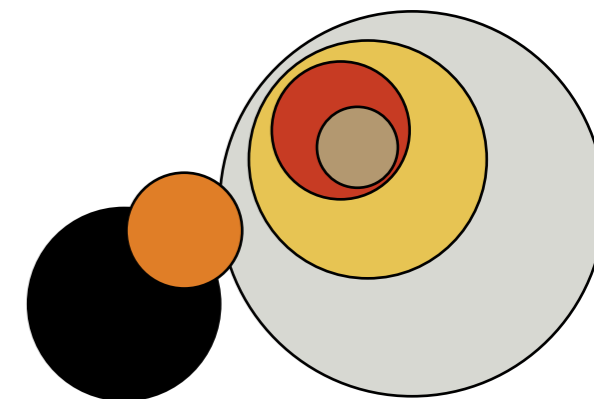
CICLO DI LAVORO PER PULITURA E LUCIDATURA DI PENTOLE IN ALLUMINIO



Il trattamento delle pentole in alluminio prevede l'utilizzo di utensili mirati nelle fasi di pulitura e lucidatura.

POSIZIONE	CICLO	UTENSILE	CATALOGO	PASTE
1	pulitura	art. 1102 disco ventilato sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU	pag. 42	LIQUIDE: art. 3520 tipo AP/20 art. 3521 tipo AP/51 C art. 3530 tipo AIR/ROSE 4 SOLIDE: art. 3674 tipo BROWN/ROBOT 2004 art. 3646 tipo BLU INOX/38 art. 3615 tipo BIANCA MILLENIUM
2	operazione intermedia	art. 2004 disco ventilato cotone trattato ROYAL BLU	pag. 26	LIQUIDE: art. 3520 tipo AP/20 art. 3530 tipo AIR/ROSE 4 SOLIDE: art. 3674 tipo BROWN/ROBOT 2004
3	lucidatura	art. 1002 disco ventilato cotone naturale MA art. 1205 disco ventilato panno/lana + cotone MA	pag. 26 pag. 31	LIQUIDE: art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3532 tipo LUX BLU art. 3533 tipo LUX ROSA SOLIDE: art. 3636 tipo AZZURRA/N art. 3645 tipo AZZURRA/94

CICLO DI LAVORO PER PULITURA E LUCIDATURA DI POSATERIA



Premessa: in base al numero delle teste e aggregati della macchina pulitrice, all'esperienza degli operatori, alle esigenze di finitura, si possono applicare diverse combinazioni tra gli articoli; ecco alcuni esempi.

Esempio con macchina Sillem/Milano a 6 aggregati - pulitura e lucidatura tazza

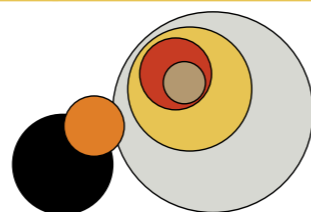
POSIZIONE	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE	NOTE
1° AGGREGATO	UP art. 1606 dischi filo acciaio Bessemer (*) (diametro filo 0,15) DOWN art. 1344 dischi ventilati sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU	pag. 47 pag. 42	art. 3521 tipo AP/51 C art. 3539 tipo AP/31 C	(*) per le forchette è consigliabile montare dischi di filo acciaio sul rullo completo; per i cucchiari è consigliabile distanziare i dischi
2° AGGREGATO	UP art. 1606 dischi filo acciaio Bessemer (**) (diametro filo 0,15) DOWN art. 1344 dischi ventilati sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU	pag. 47 pag. 42	art. 3521 tipo AP/51 C art. 3539 tipo AP/31 C	(**) è possibile montare dischi ventilati sisal + cotone misti a dischi di tampico
3° AGGREGATO	UP art. 1501 dischi di tampico DOWN art. 1344 dischi ventilati sisal + cotone 4 falde con impregnazione tipo: BLU	pag. 36 pag. 42	art. 3521 tipo AP/51 C art. 3539 tipo AP/31 C	
4° AGGREGATO	UP & DOWN art. 2324 dischi ventilati cotone trattato ROYAL BLU 8 falde	pag. 27	art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3511 tipo SILVER LUX/11	
5° AGGREGATO	UP art. 1311 dischi ventilati cotone MA 8 falde DOWN art. 2324 dischi ventilati cotone trattato ROYAL BLU 10 falde	pag. 27	art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3511 tipo SILVER LUX/11	

POSIZIONE	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE	NOTE
6° AGGREGATO	UP art. 1311 dischi ventilati cotone MA 8 falde DOWN art. 1311 dischi ventilati cotone MA 10 falde	pag. 27	art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3511 tipo SILVER LUX/11	

Esempi con macchina Sillem/Milano a 3 aggregati - pulitura e lucidatura manico

1° AGGREGATO	UP & DOWN art. 1348 mozzetti treccia di sisal con impregnazione tipo: GIALLA	pag. 38	art. 3521 tipo AP/51 C art. 3539 tipo AP/31 C	
2° AGGREGATO	UP art. 2324 dischi ventilati cotone trattato ROYAL BLU 8 falde DOWN art. 2324 dischi ventilati cotone trattato ROYAL BLU 10 falde	pag. 27	art. 3521 tipo AP/51 C art. 3539 tipo AP/31 C art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3511 tipo SILVER LUX/11	
3° AGGREGATO	UP art. 1311 dischi ventilati cotone MA 8 falde DOWN art. 1311 dischi ventilati cotone MA 10 falde	pag. 27	art. 3550 tipo SILVER LUX/2 art. 3511 tipo SILVER LUX/11	

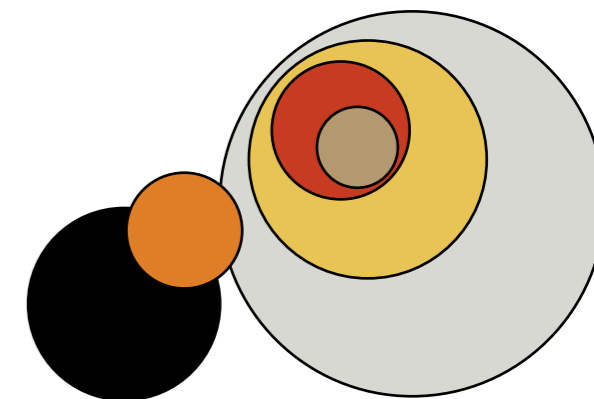
CICLO DI LAVORO PER PULITURA E LUCIDATURA DI LAVELLI



Premessa: in base al numero delle teste e aggregati della macchina pulitrice, all'esperienza degli operatori, alle esigenze di finitura, si possono applicare diverse combinazioni tra gli articoli; ecco alcuni esempi.

POSIZIONE	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE
1 SGROSSATURA E PULITURA	art. 1344 dischi ventilati sisal + cotone 4 falde art. 1102 dischi ventilati sisal + cotone 4 falde art. 1504 dischi di Tampico a testa tonda (funghi)	pag. 41-42 pag. 37	art. 3521 pasta abrasiva liquida AP/51 C
2 LUCIDATURA	art. 1311 dischi ventilati cotone MA 10 falde art. 1002 dischi ventilati cotone MA 12 falde	pag. 26-27	art. 3532 pasta abrasiva liquida LUX BLU

CICLO PER PULITURA E LUCIDATURA DI LAMIERE IN ACCIAIO INOX CON MACCHINE A BANCALE



Prima operazione - sgrossatura e pulitura

POSIZIONE	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE	PASTE SOLIDE
1	art. 1102 dischi ventilati sisal + cotone 4 falde anche con impregnazione tipo: BLU	pag. 42	art. 3539 AP/31 C art. 3521 AP/51 C	art. 3646 BLU INOX/38 art. 3636 AZZURRA/N

Seconda operazione - lucidatura

POSIZIONE	UTENSILE	CATALOGO	PASTE LIQUIDE	PASTE SOLIDE
2	art. 1002 dischi ventilati cotone MA art. 1004 dischi ventilati cotone MC	pag. 26	art. 3550 SILVER LUX/2	art. 3645 AZZURRA/94

NOTE

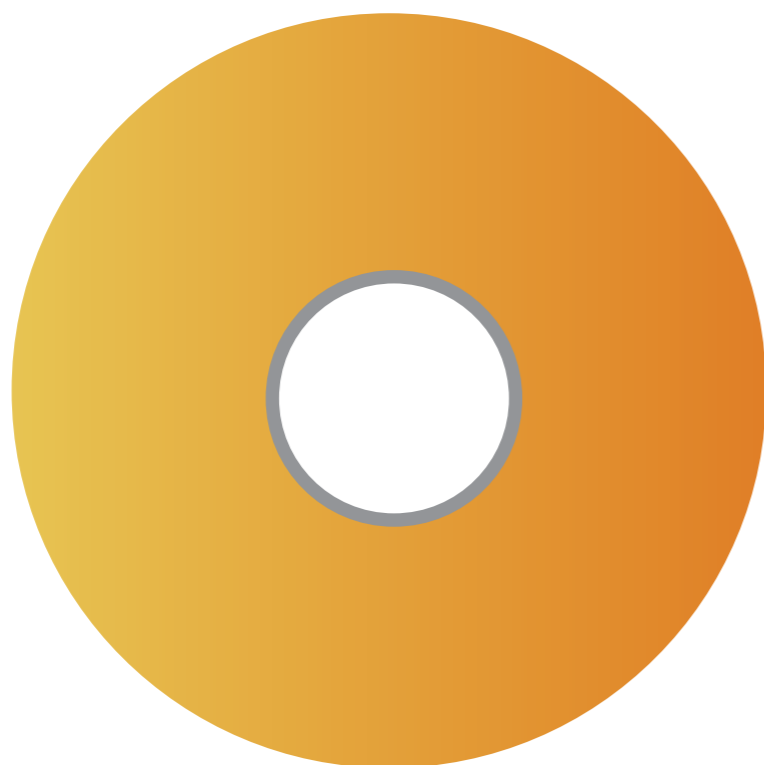
Questi dischi vengono impiegati sia su macchine manuali che automatiche, per le operazioni di lucidatura di superfici piane e pezzi sagomati di acciaio. Sono adatti anche per alluminio, ottone e leghe.

CONCLUSIONE

È importante tenere presente che il risultato finale del processo di pulitura è determinato da numerosi fattori quali:

- tipo di disco
- tipo di pasta abrasiva
- tipo di macchina
- qualità del metallo
- forma del pezzo
- tempo di lavorazione
- numero dei passaggi
- velocità di avanzamento
- pressione di contatto
- velocità periferica, etc.

Pertanto norme generali valide per tutti non esistono. Le descrizioni dei dischi e delle paste abrasive così come i suggerimenti presenti in questo catalogo sono da intendersi in termini generici: il personale tecnico e commerciale è a disposizione per fornire assistenza e collaborazione.



INDICE

pag. 3	Presentazione
pag. 4	Storia
pag. 5	L'unità Produttiva
pag. 6	Il Trattamento superficiale dei Metalli
pag. 7/12	Paste Abrasive Liquide e Solide
pag. 13	Paste varie
pag. 14/15	Erogazione di paste Abrasive Liquide e Solide
pag. 16/17	Componenti
pag. 18	Note Tecniche
pag. 19/21	Dischi - Spazzole - Ruote per pulitura e lucidatura
pag. 22	Impregnazioni
pag. 23	Dischi di Cotone
pag. 24/25	Dischi Semplici e Trapuntati
pag. 26/27	Dischi Ventilati
pag. 28/29	Dischi Plissettati
pag. 30	Dischi Ondulati
pag. 31	Dischi di Panno/Lana e Panno/Lana + Cotone per Alluminio e Leghe
pag. 32	Dischi e Ruote di Rodiflex
pag. 33	Dischi Semplici e Dischi Ventilati
pag. 34	Dischi Plissettati
pag. 35	Ruote Lamellari
pag. 36/37	Dischi di Tampico
pag. 38/39	Dischi di Treccia Sisal
pag. 40	Dischi di Sisal e Sisal + Cotone
pag. 41/42	Dischi Ventilati
pag. 43	Dischi Plissettati
pag. 44/45	Dischi Trapuntati
pag. 46	Dischi Ondulati
pag. 47	Dischi di Filo Acciaio
pag. 48	Articoli in Tela Abrasiva
pag. 49/50	Accessori per il montaggio di Dischi e Spazzole
pag. 51/59	Cicli di lavoro: esempi
pag. 60	Conclusione