



PROCLINIC

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Fecha: 9 Mar 2016

Identificación del producto	SAITPOL S – R – G – GT – F – FT – FLAPS
Descripción	Abrasivo tridimensional sobre tejido no tejido en fibra sintética para la preparación y acabado de superficies. Trabajos de satinado y matizado de superficies.
Aplicaciones	Aceros, aceros inoxidable y aleados, aluminio, titanio, metales en general, aleaciones, pintura, barnices, madera, plásticos, masillas.
Tipo de abrasivo	A – Óxido de aluminio C – Carburo de silicio
Adhesivos y ligantes	
Tipo	Resinas sintéticas poliméricas termoestables.
Características	Buena resistencia al calor
Programa de producción	
Conversión/Transformación	Hojas, rollos, cepillos, flaps, discos.
Granulometría	Coarse (CC-CA), General Purpose (GP), Medium (MA), Fine (FA), Very Fine (VF), Ultra Fine (UF-UFS)
Almacenamiento	
Temperatura	20 °C (68 °F) aproximadamente (15 °C a 25 °C)
Humedad relativa	65 % aproximadamente (55 % a 75 %)
	Evitar que los tejidos abrasivos permanezcan cerca de fuentes de calor o zonas húmedas. Evitar colocarlos sobre pavimentos húmedos.
Seguridad	Comentarios generales
Proyecciones	Usar gafas, guantes, delantales y máscaras anti-polvo
Ruido	Puede provocar ruidos superiores a 85 dBA. Utilizar cascos, orejeras o tapones protectores.
Instrucciones de seguridad	Leer y seguir estrictamente cuanto indicado en las hojas de seguridad y utilización que acompañan a cada producto.
Condiciones de trabajo	
Velocidad. En general cuanto mayor es la velocidad ...	<ul style="list-style-type: none">• Mayor es la cantidad de material arrancado• Mejor es el grado de acabado• Menor es la duración del abrasivo
Velocidad recomendada	<ul style="list-style-type: none">• Entre 15 y máximo 30 m/s• Flaps: máximo 25 m/s – recomendado 15 m/s• Velocidades superiores a 30 m/s pueden suponer el deterioro del material y/o su rotura.