



Industria del mueble

Soluciones profesionales de lijado para madera maciza y materias derivadas de la madera





Industria del tablero

Página 12

Construcción de muebles

Página 16

Búsqueda de productos

Página 8

Pasos de aplicación

Página 10

Productos

Página 44

Conocimientos

Página 56

sia Abrasives



sia Abrasives – Su experto en abrasivos

Nuestra pasión son las soluciones profesionales de lijado para la industria y el comercio.

Con procesos de lijado claramente definidos para cada material, operación y aplicación de lijado siempre encontramos el camino correcto para lograr una superficie perfecta.

Como uno de los mayores fabricantes del mundo de productos de lijado de alta calidad, desarrollamos y producimos abrasivos en las formas, dimensiones y especificaciones más diversas.

Nuestro objetivo es proporcionarle una solución para **lograr superficies perfectas**





Soluciones para profesionales

Eficientes y rentables

- Las soluciones de lijado de sia Abrasives se utilizan con éxito en todos los sectores.
- Los análisis exhaustivos de los procesos de lijado consiguen aplicaciones rápidas y económicas.
- La productividad del proceso de trabajo es nuestra máxima prioridad.



Máxima calidad

Líder tecnológico innovador

- Los procedimientos de fabricación y tecnologías más avanzados garantizan la máxima calidad.
- Los procesos controlados por ultrasonidos aseguran un nivel de calidad constantemente elevado.
- Los procedimientos de prueba estandarizados garantizan la máxima seguridad de los productos.



Socio competente

Conocedor de la técnica y experimentado

- De profesional a profesional, el mejor asesoramiento para un lijado con éxito.
- Nuestros asesores con experiencia técnica encontrarán la solución de lijado adecuada para usted.
- Localmente para usted. En todo el mundo en más de 80 países.



Superficie perfecta

Acabado por sia Abrasives

- Las superficies perfectas ofrecen protección, diseño, estética o funcionalidad.
- Nosotros le ayudamos a sacar lo mejor de cada superficie.
- Su especificación es nuestro objetivo.



Especialista con experiencia

Experimentado y probado

- Los abrasivos son nuestra principal competencia.
- Disponemos de una completa gama de productos para cualquier trabajo de lijado.
- ¡Somos fabricantes con más de 140 años de experiencia!



Más información

Competencia industrial

Como fabricante líder de abrasivos de gran calidad con más de 140 años de experiencia y de apuesta por la innovación, conocemos a la perfección los procesos de nuestros clientes y, por ello, somos capaces de ofrecerles el abrasivo perfecto para cada material.

sia Abrasives – Soluciones de lijado perfectas

Somos su especialista en abrasivos

En sia Abrasives somos expertos veteranos en el lijado de madera. Nuestros orígenes se encuentran precisamente en la fabricación de abrasivos para maderas macizas y materias derivadas de la madera.

Contamos con una amplia gama de productos excepcionales para el tratamiento de superficies de madera maciza, materias derivadas de la madera y materiales minerales, así como pinturas y barnices. Los diferentes formatos de abrasivos, desde discos hasta bandas anchas y transversales o esponjas de lijado de diferentes grados de dureza, superan todas las expectativas en materia de carga mecánica, calidad de superficie y vida útil.

Somos su especialista en abrasivos. Compruébelo usted mismo.

Industria del tablero



Nuestra competencia da respuesta a las necesidades de los fabricantes industriales de tableros de materias derivadas de la madera, tableros de contrachapado, tableros de madera maciza y tableros de materiales minerales.

Construcción de muebles



Soluciones de lijado para la fabricación de muebles a medida. Para el tratamiento de superficies de madera maciza, materias derivadas de la madera y de materiales minerales, además de pinturas y barnices.

Más información



Nuestras soluciones



Mejore su proceso de lijado

Optimice la productividad y rentabilidad

El tratamiento profesional de superficies de piezas laterales, cubiertas, frontales y estanterías requiere experiencia, una técnica correcta y un sistema de lijado coordinado.

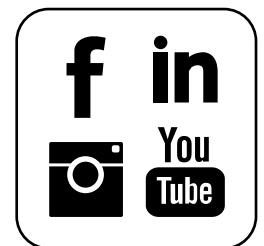
Le ayudamos a:

- lograr calidades de superficie constantes
- acelerar los procesos de fabricación
- utilizar los productos de lijado de manera óptima
- perfeccionar los acabados superficiales
- minimizar los tiempos de inactividad de la máquina

sia-abrasives.com



Síganos





Búsqueda de productos
Industria del mueble

Materiales
Industria del tablero



Materiales
Construcción de muebles



	Tablero aglomerado	MDF / HDF	Madera contrachapada Madera maciza	Tablero de aglomerado, MDF, HDF	Madera contrachapada	Madera dura Madera blanda	Material mineral	Barniz UV	Barniz de base acuosa	Barniz PUR
1719 sialac									•	
1730 sialac								•		
1749 siaral f				•						
1918 sialac							•		•	•
1919 siawood					•	•	•			
1920 siawood					•	•				
1950 siaspeed grano ultrafino								•		
1960 siarexx					•	•				
2728 siapan	•	•								
2747 siatur				•				•		•
2918 siapan			•							
2920 siawood x					•	•				
2936 siatur jj					•	•				
2951 siatur h					•	•	•	•	•	•
3708 siapan	•	•								
7900 sianet					•	•				
7940 siaair							•	•		•

Operación de lijado / Aplicaciones



Calibrado	Lijado fino	Rectificado	Lijado intermedio de barniz	Lijado de perfiles	Preparación para pulido	Lijado	Lijado manual	Lijado portátil
		•	•		•			
	•		•					
•	•	•				•		
		•	•		•			
•	•					•		
•	•							
					•			
	•						•	•
•	•							
				•				
•	•							
						•		
	•			•				
	•						•	
•	•							
	•						•	•
					•			•

Página



Recomendaciones para el lijado	Información del producto
35, 37, 39, 42, 43	46
35	46
19	47
31, 37, 39, 42, 43	47
19, 23, 27, 35, 37, 39	48
27, 31	48
31, 35, 39, 42, 43	49
49	49
15	50
19, 35, 37, 39	50
15	51
19, 23, 27, 31	51
27, 31	52
27, 31, 35, 37, 39	52
15	53
53	53
42, 43	54

Resumen de las aplicaciones de lijado más importantes

P40

P60



Lijado

Eliminación mecánica de revestimientos e impurezas

Grano P40 –



Calibrado

Lijado de banda ancha con cambio de forma a un grosor específico de la pieza

Grano



Lijado fino

Lijado de madera maciza, maderas chapadas, MDF etc. como último paso del tratamiento de superficies



Lijado de perfiles

Lijado de piezas de trabajo perfiladas



Rectificado

Rascado de láminas de imprimación y revestimientos antiguos para sobre-barnizar



Lijado intermedio de barniz

Lijado de barniz, láminas de imprimación o revestimientos similares

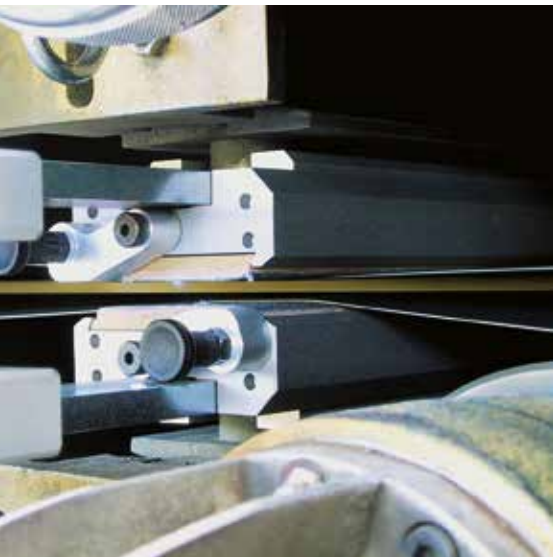


Preparación para pulido

El lijado más fino como último paso antes del pulido



Industria del tablero





Nuestras ventajas para conseguir un rendimiento y un acabado de primera



- ▶ **Soporte optimizado para el procesamiento**
para un eficiente lijado de calibración, medio y fino
- ▶ **Dispersión uniforme**
para un aspecto de lijado homogéneo, con una calidad constante
- ▶ **Juntas de banda precisas**
para un funcionamiento más silencioso de la banda de lija, sin marcas de vibraciones

Búsqueda de productos
Industria del tablero



Elección del producto correcto para el proceso

Tablero aglomerado		Calibrado Grano P36 – P80 	
		Lijado fino Grano P100 – P220 	
MDF / HDF		Calibrado Grano P36 – P80 	
		Lijado fino Grano P100 – P220 	
Madera contrachapada / maciza		Calibrado Grano P36 – P80 	
		Lijado fino Grano P100 – P220 	



La solución de lijado perfecta

Recomendación

3708 siapan ★★★★★

Para un uso prolongado



3708 siapan ★★★★★

Para un acabado de superficie excelente



3708 siapan ★★★★★

Para un uso prolongado



3708 siapan ★★★★★

Para un acabado de superficie excelente



2918 siapan ★★★★★



2918 siapan ★★★★★



Alternativa

2728 siapan ★★★★★☆

Para las máximas exigencias



2728 siapan ★★★★★☆

Producto todoterreno de alta calidad



2728 siapan ★★★★★☆

Para las máximas exigencias



2728 siapan ★★★★★☆

Producto todoterreno de alta calidad



Construcción de muebles





Índice según el material de trabajo:

Tablero de aglomerado, MDF, HDF	Página 18
Madera contrachapada	Página 22
Madera dura y blanda	Página 26
Material mineral	Página 30
Barniz UV	Página 34
Barniz de base acuosa	Página 36
Barniz PUR	Página 38

Búsqueda de productos

Tablero de aglomerado, MDF, HDF



Elección del producto correcto para el proceso

		Calibrado Grano P40 – P120	
		Lijado Grano P40 – P80	
		Lijado fino Grano P120 – P320	
 		Lijado de perfiles Grano P120 – P240	
		Rectificado Grano P80 – P320	



La solución de lijado perfecta

Recomendación

1749 siaral f



1919 siawood



Amolado de materiales que tienden a embotarse mucho



1749 siaral f



2747 siatur



1749 siaral f



Alternativa

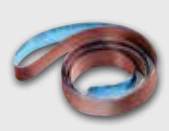
2920 siawood x



Para aplicaciones muy exigentes



2936 siatur jj



Recomendaciones para el lijado

Tablero de aglomerado, MDF, HDF



Aplicación

- Calibrado del tablero antes de revestirlo
- Lijado fino antes de barnizar
- Lijado fino de cantos perfilados

Consejos

- Las bandas lijadoras con grano de carburo de silicio son las más apropiadas para lijar tableros de fibra

Calibrado

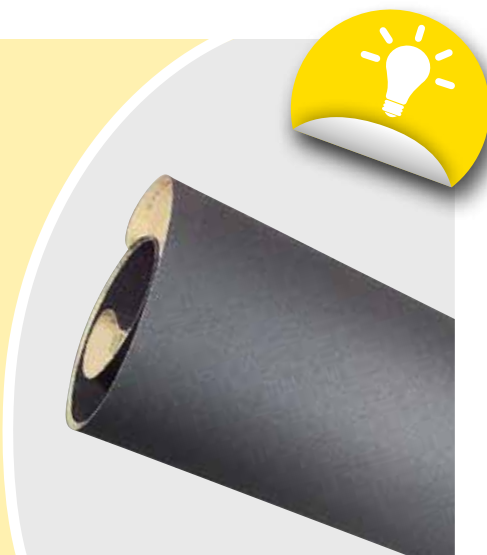
- Trabajar con rodillos de contacto duros

Preparación para el barnizado

- En la secuencia de lijado, no saltar más de un tamaño de grano de una vez
- Utilizar siempre un abrasivo cortante. El grano romo oprime las fibras de la madera, en vez de cortarlas
- El lijado con banda de contacto proporciona superficies más finas que el lijado con banda de contacto
- El forro de grafito del patín de lijado no debe estar dañado
- Presionar levemente y seleccionar una velocidad de corte apropiada
- Cuanto más alto sea el grado de brillo del barniz, más fino se debe lijar

Consejo de experto:

1749 sialal se distingue por su grano de carburo de silicio. El grano no se rompe cuando entra en contacto con los cuerpos extraños que pueda haber en tableros de MDF y aglomerados. Por eso, ofrece una larga vida útil.



Velocidades de corte

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
Tablero aglomerado	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Rec. 5 – 10 mm Nivel 5 – 6
MDF/HDF	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Rec. 5 – 10 mm Nivel 5 – 6

Velocidades de avance

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
Tablero aglomerado	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	
MDF/HDF	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Cantidades máximas de abrasión

Lijado con banda de contacto				Lijado con banda de patín neumático		
Grano	Rodillo	Arranque en mm	Arranque en pulgadas	Grano	Arranque en mm	Arranque en pulgadas
P036	Rodillo de acero/goma dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rodillo de acero/goma dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rodillo de acero/goma dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rodillo de goma semidura	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rodillo de goma semidura	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rodillo de goma blanda	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rodillo de goma blanda	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Más fino		-	-	Más fino	< 0,03	< 0,001

Búsqueda de productos

Madera contrachapada

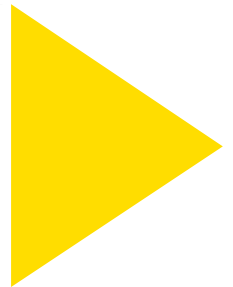


Elección del producto correcto para el proceso



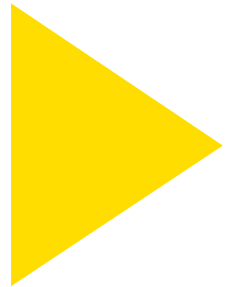
Calibrado

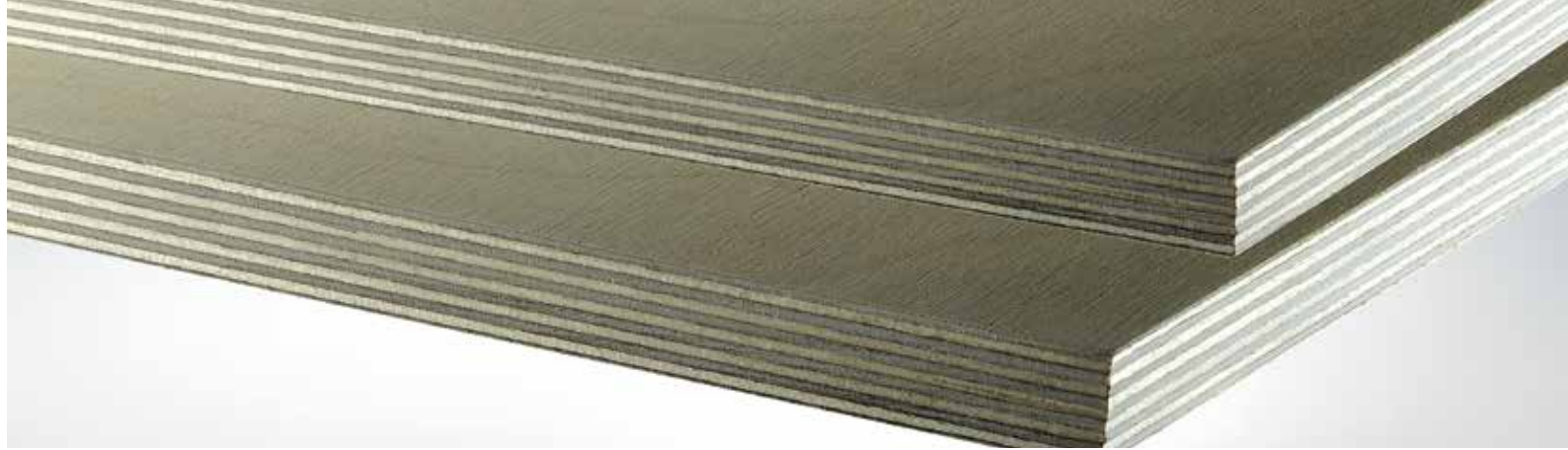
Grano P40 – P120



Lijado fino

Grano P120 – P220





La solución de lijado perfecta

Recomendación

1919 siawood ★★★★★

Para aplicaciones exigentes



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆

Para aplicaciones muy exigentes



1919 siawood ★★★★★



Recomendaciones para el lijado

Madera contrachapada



Aplicación

- Calibrado y pulido de pequeños arañazos
- Lijado fino antes de barnizar

Consejos

- Seleccionar el abrasivo en función del tipo de madera y de la capa superior

Calibrado

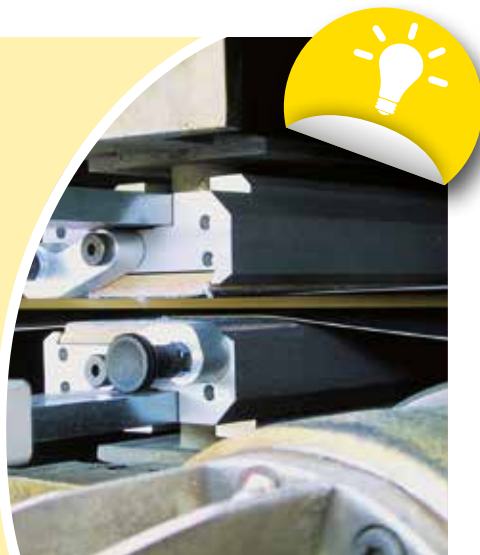
- Trabajar con rodillos de contacto duros

Preparación para el barnizado

- En la secuencia de lijado, no saltar más de un tamaño de grano de una vez
- Utilizar siempre un abrasivo cortante. El grano romo oprime las fibras de la madera, en vez de cortarlas
- El lijado con banda de contacto proporciona superficies más finas que el lijado con banda de contacto
- Asegúrese de que el patín de lijado esté intacto
- Presionar levemente y seleccionar una velocidad de corte apropiada
- Cuanto más alto sea el grado de brillo del barniz, más fino se debe lijar
- Realizar en la dirección de las fibras el último lijado antes de lacar

Consejo de experto:

Las piezas de madera contrachapada son un poco menos homogéneas que el aglomerado. Por eso, recomendamos utilizar una capa de apoyo blanda con el patín de lijado y reducir entre un 10 y un 20 % la velocidad de lijado. Así, se pueden pulir mejor los posibles huecos e irregularidades.



Velocidades de corte

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
Madera contrachapada	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 59 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Rec. 5 – 10 mm Nivel 5 – 6

Velocidades de avance

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
Madera contrachapada	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Cantidades máximas de abrasión

Lijado con banda de contacto				Lijado con banda de patín neumático		
Grano	Rodillo	Arranque en mm	Arranque en pulgadas	Grano	Arranque en mm	Arranque en pulgadas
P036	Rodillo de acero/goma dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rodillo de acero/goma dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rodillo de acero/goma dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rodillo de goma semidura	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rodillo de goma semidura	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rodillo de goma blanda	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rodillo de goma blanda	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Más fino		-	-	Más fino	< 0,03	< 0,001

Búsqueda de productos
Madera dura y blanda



Elección del producto correcto para el proceso

		Calibrado Grano P40 – P120	
		Lijado Grano P40 – P80	
		Lijado fino Grano P120 – P320	
 		Lijado de perfiles Grano P120 – P240	

La solución de lijado perfecta

Recomendación

1919 siawood ★★★★★
Para aplicaciones exigentes



1919 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★
Perfecta para madera dura



2951 siatur h ★★★★★
Muy flexible para radios inferiores a 5 mm



Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Para aplicaciones muy exigentes



2920 siawood x ★★★★★☆



1919 siawood ★★★★★
Perfecta para madera blanda



2936 siatur jj ★★★★★☆
Muy flexible para radios superiores a 5 mm



Recomendaciones para el lijado

Madera dura y blanda



Aplicación: lijado

Consejos

- Decapado de salientes y ondas del cepillado
- Calibrado al grosor deseado
- Trabajar con rodillos de contacto duros
- Las bandas tejidas son más robustas y duraderas en aplicaciones exigentes
- El grano de óxido de aluminio proporciona los mejores resultados en madera maciza

Limpeza

Consejos

- Lijado de los adhesivos en zonas de ensamblaje
- Decapado de excesos de cola y masilla
- El adhesivo y la cola embotan rápidamente cualquier banda lijadora. Por este motivo, en lugar de utilizar bandas anchas, se recomienda realizar estos trabajos con bandas transversales más económicas

Preparación para el barnizado

Consejos

- Último lijado fino y corte de las fibras de la madera antes de barnizar
- Desbaste de la suciedad, marcas de lápiz, arañazos y del aceite propio de la madera que puede disminuir la adherencia del barniz
- Para determinar el último tamaño de grano que debe emplearse antes del barnizado, tener en cuenta siempre la recomendación del fabricante del barniz
- En la secuencia de lijado, no saltar más de un tamaño de grano de una vez
- Utilizar siempre un abrasivo cortante
- El grano romo oprime las fibras de la madera, en vez de cortarlas
- El lijado con banda de contacto proporciona superficies más finas y de mejor calidad que el lijado con banda de contacto (con rodillo)
- El forro de grafito del patín de lijado no debe estar dañado
- Presionar levemente y seleccionar una velocidad de corte apropiada
- Cuanto más alto sea el grado de brillo del barniz, más fino se debe lijar
- Con tipos de madera nobles (maderas duras de fina porosidad), utilizar entre 1–2 tamaños de grano más fino que de costumbre
- Realizar en la dirección de las fibras el último lijado antes de barnizar, de lo contrario se verán rayas transversales tras el barnizado
- Por eso, en piezas ensambladas (ingletes) lijar siempre en cruz
- El grano de óxido de aluminio proporciona los mejores resultados en madera maciza y contrachapados
- Se puede utilizar un grano de carburo de silicio en la última aplicación de lijado antes de barnizar superficies muy finas

Consejo de experto:

Los arañazos son mucho más visibles en aplicaciones en traviesas que en la dirección de las fibras. Debido a la naturaleza del grano y a la dispersión, la serie 1749 ofrece los mejores resultados en este caso.



Consejo de experto:

Maderas de fibras largas
Las bandas transversales cortan las fibras y, por lo tanto, ofrecen un mejor resultado de lijado. Por eso, la vida útil de la banda lijadora puede prolongarse considerablemente. El lijado fino final debería realizarse siempre en la dirección de las fibras.



Velocidades de corte

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda manual	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
Madera maciza	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 58 ft/s	3 – 8 m/s 10 – 36 ft/s	10 – 22 m/s 33 – 72 ft/s	10 – 15 m/s 33 – 49 ft/s	Rec. 5 – 10 mm Nivel 5 – 6

Velocidades de avance

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda manual	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
Madera maciza	5 – 10 m/min 16 – 33 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min	8 – 15 m/min 26 – 49 ft/min		10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	8 – 10 m/min 26 – 33 ft/min	

Cantidades máximas de abrasión

Lijado con banda de contacto				Lijado con banda de patín neumático		
Grano	Rodillo	Arranque en mm	Arranque en pulgadas	Grano	Arranque en mm	Arranque en pulgadas
P036	Rodillo de acero/goma dura	< 1,00	< 0,04	P036	-	-
P040	Rodillo de acero/goma dura	< 0,80	< 0,03	P040	-	-
P060	Rodillo de acero/goma dura	< 0,60	< 0,024	P060	-	-
P080	Rodillo de goma semidura	< 0,40	< 0,016	P080	< 0,30	< 0,012
P100	Rodillo de goma semidura	< 0,30	< 0,012	P100	< 0,20	< 0,008
P120	Rodillo de goma blanda	< 0,20	< 0,008	P120	< 0,15	< 0,006
P150	Rodillo de goma blanda	< 0,10	< 0,004	P150	< 0,10	< 0,004
P180		-	-	P180	< 0,05	< 0,002
P220		-	-	P220	< 0,03	< 0,001
Más fino		-	-	Más fino	< 0,03	< 0,001

Búsqueda de productos
Material mineral



Elección del producto correcto para el proceso

		Calibrado Grano P40 – P120	
		Lijado Grano P40 – P80	
		Lijado fino Grano P120 – P320	
 		Lijado de perfiles Grano P120 – P240	
		Preparación para pulido Grano P600 – P1500	



La solución de lijado perfecta

Recomendación

1920 siawood ★★★★★
Para aplicaciones exigentes



1920 siawood ★★★★★



1920 siawood ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★
Muy flexible para radios inferiores a 5 mm



1918 sialac ★★★★★

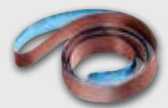


Alternativa

2920 siawood x ★★★★★☆
Para aplicaciones muy exigentes



2936 siatur jj ★★★★★
Muy flexible para radios superiores a 5 mm



1950 siaspeed ★★★★★☆



Recomendaciones para el lijado

Materiales minerales



Aplicación

- Calibrado, lijado fino y preparación para el pulido

Consejos

- Trabajar con rodillos de contacto duros y con calzado duro
- Las bandas con grano de óxido de aluminio son las ideales por su vida útil y su acabado de superficie
- Debe seleccionarse una velocidad de avance considerablemente inferior que con madera maciza
- Retirar con cuidado los restos de adhesivo con una guía o una fresadora de superficie. Las bandas se embotan anticipadamente por los restos de adhesivo. Si se observan rayas o puntos brillantes, esto indica que la vida útil del abrasivo está llegando a su fin
- No saltar ningún tamaño de grano (como es habitual, por ejemplo, en el lijado de madera)
- Para granos a partir de P800 recomendamos utilizar bandas transversales
- Para el lijado fino, utilizar alternadamente bandas transversales y bandas anchas para conseguir una superficie impecable

Consejo de experto:

Gracias a su grano de óxido de aluminio de gran calidad, la serie 1920 siawood y, para tamaños de granos más finos, la 1918 sialac son ideales para el lijado a máquina de materiales minerales.



Velocidades de corte

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda manual	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
								
Materiales minerales	20 – 30 m/s 66 – 98 ft/s	5 – 18 m/s 16 – 59 ft/s	4 – 18 m/s 13 – 59 ft/s	12 – 18 m/s 39 – 58 ft/s	3 – 8 m/s 10 – 26 ft/s	5 – 18 m/s 16 – 59 ft/s	4 – 12 m/s 13 – 39 ft/s	Rec. 3 – 5 mm Nivel 5 – 6

Velocidades de avance

	Banda de contacto	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda para cantos	Banda manual	Banda de perfiles	Rueda de perfiles	Lijadora portátil
								
Materiales minerales	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min		5 m/min 16 ft/min	5 m/min 16 ft/min	

Cantidades máximas de abrasión

Lijado con banda de contacto				Lijado con banda de patín neumático		
Grano	Rodillo	Abrasión en mm	Arranque en pulgadas	Grano	Arranque en mm	Arranque en pulgadas
P036	Rodillo de acero/goma dura	< 0,50	< 0,02	P036	-	-
P040	Rodillo de acero/goma dura	< 0,40	< 0,015	P040	-	-
P060	Rodillo de acero/goma dura	< 0,30	< 0,012	P060	-	-
P080	Rodillo de goma semidura	< 0,20	< 0,008	P080	< 0,15	< 0,006
P100	Rodillo de goma semidura	< 0,15	< 0,006	P100	< 0,10	< 0,004
P120	Rodillo de goma blanda	< 0,10	< 0,004	P120	< 0,07	< 0,003
P150	Rodillo de goma blanda	< 0,05	< 0,002	P150	< 0,05	< 0,002
P180		-	-	P180	< 0,03	< 0,001
P220		-	-	P220	< 0,02	< 0,001
Más fino		-	-	Más fino	< 0,02	< 0,001

Búsqueda de productos
Barniz UV



Elección del producto correcto para el proceso

		Lijado Grano P40 – P80	
		Lijado intermedio de barniz Grano P240 – P600	
 		Lijado de perfiles Grano P120 – P240	
		Preparación para pulido Grano P600 – P1500	
		Rectificado Grano P180 – P320	



La solución de lijado perfecta

Recomendación

1919 siawood ★★★★★



1730 sialac ★★★★★



2951 siatur h ★★★★★



1950 siaspeed ★★★★★



1730 sialac ★★★★★

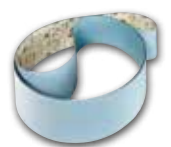


Alternativa

2747 siatur ★★★★★☆
La mejor superficie



1719 sialac ★★★★★




Búsqueda de productos

Barniz de base acuosa



Elección del producto correcto para el proceso

		Lijado Grano P40 – P80	
		Lijado intermedio de barniz Grano P240 – P600	
 		Lijado de perfiles Grano P120 – P240	
		Rectificado Grano P180 – P320	



La solución de lijado perfecta

Recomendación

1919 siawood ★★★★★



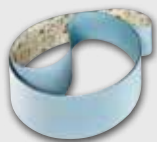
1719 sialac ★★★★★
La mejor superficie



2951 siatur h ★★★★★☆



1719 sialac ★★★★★



Alternativa

1918 sialac ★★★★★
Prácticamente sin embotamiento



2747 siatur ★★★★★☆
Para una superficie especialmente fina





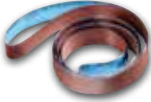




Búsqueda de productos
Barniz PUR



Elección del producto correcto para el proceso

		Lijado Grano P40 – P80	
		Lijado intermedio de barniz Grano P240 – P600	
 		Lijado de perfiles Grano P120 – P240	
		Preparación para pulido Grano P600 – P1500	
		Rectificado Grano P240 – P320	

La solución de lijado perfecta

Recomendación	Alternativa
<p>1919 siawood ★★★★★</p> 	
<p>1918 sialac ★★★★★</p> 	
<p>2951 siatur h ★★★★★</p> 	<p>2747 siatur ★★★★★☆ La mejor superficie</p> 
<p>1950 siaspeed ★★★★★</p> 	<p>1719 sialac ★★★★★ Para su uso con barnices con alta tendencia al embotamiento</p> 
<p>1918 sialac ★★★★★</p> 	

Recomendaciones para el lijado

Barniz UV, barniz de base acuosa y barniz PUR



Lijado intermedio de barnices

Aplicación

- Corte de las fibras verticales de la madera tras la primera aplicación de barniz
- Aumento de la adhesión del barniz
- Rectificado de imperfecciones en el barniz, como piel de naranja, inclusiones de polvo e irregularidades

Consejos

- Tener en cuenta siempre la recomendación del fabricante del barniz
- Una buena aspiración reduce el depósito del polvo de lijado sobre la pieza y evita el embotamiento prematuro del abrasivo
- Mantener la presión tan baja como sea posible ayuda a reducir al mínimo el desarrollo de calor del barniz. Esto aumenta notablemente la calidad de superficie de la pieza y la vida útil del abrasivo

Lijado portátil

- Seleccionar lijadoras con un recorrido pequeño; se recomiendan las lijadoras con 2–3 mm. Un recorrido superior decapa demasiado barniz
- Cuando sea posible, utilizar una lijadora con una placa base blanda, p. ej., una lijadora excéntrica con esponja blanda o extrablanda. Las placas base duras son muy agresivas y decapan demasiado material
- Con barnices con alta tendencia al embotamiento, reducir la velocidad de corte (nivel 3–4 de 6)

Lijadora de banda ancha

- El lijado con banda de patín neumático proporciona superficies más uniformes y finas que el lijado con banda de contacto
- Para aumentar la vida útil de las bandas abrasivas, se recomienda optar por lijadoras equipadas con sistemas de limpieza, como p. ej., un soplador de banda
- Adecuar la velocidad de avance (entre 10–18 m/min o 33–59 ft/min) al proceso de trabajo y al barniz, de forma que se evite el calentamiento innecesario de la superficie del barniz
- Para conseguir un lijado de aspecto lo más homogéneo posible, se recomienda el lijado en cruz (banda longitudinal/transversal)

Corrección de fallos en el barnizado





Aplicación

- Pulido de descuelgues de barniz, piel de naranja e inclusiones de polvo

Consejos


- Las zonas pequeñas pueden corregirse con lijadoras portátiles (lijadoras excéntricas u orbitales)
- Los vellones y los abrasivos con soporte blando se apoderan de la estructura superficial y no producen el resultado deseado
- La lijadora de banda ancha proporciona los mejores resultados en superficies grandes
- Atención a las superficies barnizadas

Velocidades de corte

	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda de perfiles	Lijadora portátil
				
Barniz	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	1 – 4 m/s * 3 – 13 ft/s *	3 – 6 m/s 10 – 20 ft/s	Recorrido 2 – 3 mm Nivel 3 – 4

* Por regla general, las altas velocidades de corte para el lijado intermedio de barnices (de 8–12 m/s o 26–39 ft/s) solo deben aplicarse a barnices con poliéster saturado

Velocidades de avance

	Banda de patín neumático	Banda larga/transversal	Banda de perfiles	Lijadora portátil
				
Barniz	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 18 m/min 33 – 59 ft/min	10 – 20 m/min 33 – 66 ft/min	

Cantidades máximas de abrasión

Lijado con banda de contacto

			
	Grano	Arranque en mm	Arranque en pulgadas
	P180	< 0,05	< 0,002
	P220	< 0,03	< 0,001
	Más fino	< 0,03	< 0,001

Solución de sistema




















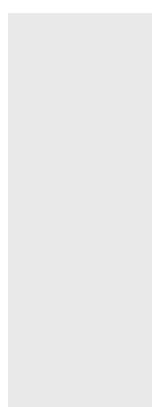
Preparación para pulido



Lijado con banda

1 Imprimación / Láminas de imprimación	2 Lijado intermedio  ★★★★★ 1918 sialac Grano P220 	3 Lijado intermedio   ★★★★★ 1918 sialac Grano P280 	4 Aparejo	5 Lijado intermedio  ★★★★★ 1918 sialac Grano P320 	6 Aparejo	7 Lijado intermedio   ★★★★★ 1918 sialac Grano P500 
--	---	---	---------------------	---	---------------------	---

Pulido

Tonos de color oscuros 		Disco de lana + siachrome cut   		Disco de pulido negro + siachrome finish   	
Tonos de color claros 		Disco de lana + siachrome cut   		Disco de pulido amarillo + siachrome finish   	



Lijado

Lijado portátil

8

Aplicar 3 veces barniz de acabado húmedo sobre húmedo

9 Lijado intermedio



1719 sialac
Grano P800



10 Preparación para pulido



1950 siaspeed
Grano P1200



11 Preparación para pulido



1950 siaspeed
Grano P1200



12 Preparación para pulido



7940 siaair
Grano P3000
+ siachrome Magic



Lijado

Para una superficie perfecta

siachrome Pearl +
disco de aplicación



Productos





1719 sialac



Perfil de producto

Tipo de grano:	carburo de silicio
Granulometría:	220–800
Soporte:	papel E
Clase de dispersión:	electrostático abierto
Encolado:	resina sobre resina
Recubrimiento especial:	estearato
Equipamiento:	TopTec

El mejor acabado de superficie en barnices blandos. 1719 sialac proporciona un acabado excelente. El recubrimiento adicional de estearato proporciona una mayor vida útil con resultados de lijado consistentes.

Ventajas

- Superficie perfecta gracias a TopTec
- La estructura blanda y el encolado flexible garantizan una superficie finísima
- Embotamiento escaso gracias a la dispersión abierta
- Soporte para papel E flexible y adaptable

Aplicaciones

- Rectificado de imprimaciones
- Lijado fino de rellenos
- Lijado intermedio de barniz

Materiales

Barniz de base acuosa; barniz PUR; barniz NC

Formas de confección



Aplicación



1730 sialac



Perfil de producto

Tipo de grano:	carburo de silicio
Granulometría:	180–600
Soporte:	papel E
Clase de dispersión:	electrostático abierto
Encolado:	resina sobre resina
Equipamiento:	TopTec, dispersión abierta

Para elevada vida útil en el lijado industrial de barnices – 1730 sialac es sinónimo de larga vida útil manteniendo la calidad. Apropia especialmente para barnices duros en ámbito industrial.

Ventajas

- Gran calidad superficial en el lijado de sistemas de barnices industriales
- Rendimiento homogéneo durante toda la vida útil del producto
- Superficie perfecta gracias a TopTec

Aplicaciones

- Lijado intermedio de sistemas de lacado industriales
- Lijado final de preparación para el barnizado

Materiales

Barniz UV; barniz PUR; lámina de melamina

Formas de confección



Aplicación



1749 sialar f



Perfil de producto

Tipo de grano:	carburo de silicio
Granulometría:	36–400
Soporte:	papel F
Clase de dispersión:	cerrado
Encolado:	resina sobre resina
Equipamiento:	TopTec

El número 1 en el lijado con banda de tableros MDF, HDF y aglomerados. Especialista en el rectificado de tableros MDF, HDF y aglomerados, 1749 sialar f no solo ofrece una elevada vida útil, sino también resultados de alta calidad en el acabado.

Ventajas

- Elevada vida útil en el lijado de tableros de MDF, HDF y aglomerados
- Superficie perfecta gracias a TopTec
- Proceso sin polvo; gracias a la construcción antiestática se reduce la adhesión del polvo a la banda lijadora, a la pieza de trabajo y a la máquina
- La mejor calidad de la superficie
- Muy buen acabado en madera maciza y chapeada

Aplicaciones

- Rectificado de cantos y superficies en tableros de MDF, HDF y aglomerado
- Calibrado
- Lijado final de preparación para el barnizado
- Lijado final de traviesas y chapeados de alta calidad
- Lijado intermedio de barniz

Materiales

Tablero de aglomerado; tablero MDF; madera blanda; madera dura; plástico; masillas; rellenos; barniz PUR; barniz UP; barniz UV; piedra; tablero de fibra de mineral

Formas de confección



Aplicación



1918 sialac



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	240–600
Soporte:	papel E
Clase de dispersión:	electrostático abierto
Encolado:	resina sobre resina
Tecnología:	TopTec
Recubrimiento especial:	estearato

Banda para el lijado de barnices que consigue un alto desbaste y larga vida útil. A diferencia de la mayoría de las bandas de lijado para barniz, 1918 sialac cuenta con grano de óxido de Aluminio, lo que proporciona unos altos valores de abrasión. Gracias al recubrimiento de estearato, la vida útil de la banda se ve notablemente incrementada.

Ventajas

- Superficie perfecta gracias a TopTec
- Embotamiento escaso gracias a la dispersión abierta
- Alto rendimiento con muy buen acabado

Aplicaciones

- Rectificado de imprimaciones y láminas de melamina
- Lijado intermedio de barniz
- Lijado fino antes de barnizar

Materiales

Barniz PUR; lámina de melamina; barniz UP; materiales minerales; madera maciza

Formas de confección



Aplicación



1919 siawood



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	36–220
Soporte:	papel F
Clase de dispersión:	electrostático abierto
Encolado:	resina sobre resina

Como producto universal de gran polivalencia y gracias a sus extraordinarias propiedades en aplicaciones para madera y barnices, 1919 siawood cumple los máximos requisitos de la industria del tratamiento de maderas y de los profesionales del sector.

Ventajas

- Producto de primera categoría para unas exigencias de calidad máximas en el lijado estacionario de madera
- Embotamiento mínimo gracias a la moderna tecnología de dispersión
- Gran rendimiento y larga vida útil
- Alto poder de abrasión con muy buen acabado
- Máxima estabilidad y resistencia del soporte
- Escasos costos de lijado gracias a su mayor duración y menos cambios de banda

Aplicaciones

- Calibrado de superficies
- Lijado basto de madera maciza y materias derivadas de la madera
- Lijado fino de madera maciza, contrachapados y materiales de madera

Materiales

Madera blanda; madera dura; madera resinosa; materiales minerales; plástico; masillas; rellenos

Formas de confección



Aplicación



1920 siawood



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	120–P320
Soporte:	papel F
Clase de dispersión:	cerrado
Encolado:	resina sobre resina

Como especialista en el lijado con banda de madera dura, 1920 siawood es símbolo de alto rendimiento y superficies finas, a la vez que destaca en el calibrado y en el lijado intermedio, fino o enrasado por sus resultados de primera calidad en toda la gama de granulometrías.

Ventajas

- Superficie perfecta gracias a TopTec
- Proceso sin polvo; gracias a la construcción antiestática se reduce la adhesión del polvo a la banda abrasiva, a la pieza de trabajo y a la máquina
- Alta abrasión y superficies finas en el tratamiento de madera dura en toda la gama de granos
- Elevada calidad de la superficie al lijar en maderas duras
- Alta calidad superficial en la gama de granos finos

Aplicaciones

- Lijado intermedio de superficies
- Lijado fino de superficies
- Lijado intermedio de barniz de poliéster
- Calibrado de superficies
- Lijado a ras de cantos, rebordes y salientes

Materiales

Madera dura; barniz UV; barniz UP; barniz PUR; materiales minerales

Formas de confección



Aplicación



1950 siaspeed grano ultrafino



Perfil de producto

Tipo de grano:	corindón, P800 – P1500
Granulometría:	600–1500
Soporte:	film
Clase de dispersión:	proceso especial
Encolado:	resina sobre resina
Recubrimiento especial:	estearato

A máxima velocidad para un acabado perfecto. Tanto si se trata de matear barnices viejos o nuevos, como de reparar el barnizado o de eliminar inclusiones de polvo y piel de naranja, 1950 siaspeed grano ultrafino, con su gama de grano fino, cumple con los requisitos de todas las superficies exigentes.

Ventajas

- Aspecto de lijado homogéneo
- Estructura regular del abrasivo en la lámina
- Acabado de superficie excelente
- Se puede utilizar de forma óptima en superficies con gran capacidad de pulido

Aplicaciones

- Preparación para pulido con banda larga o transversal (estacionaria)
- Lijado intermedio de barniz

Materiales

Barniz; materiales minerales

Formas de confección



Aplicación



1960 siarexx



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	40; 60–320; 400–600
Soporte:	papel C, P040 – P240 papel B, P280 – P600
Clase de dispersión:	electrostático abierto
Encolado:	resina sobre resina
Recubrimiento especial:	estearato, P080 – P600

El referente para madera, barniz y pintura. Con 1960 siarexx cut tendrá a su disposición un producto todoterreno de aplicación universal para el lijado manual y el lijado portátil de aplicaciones en madera y barnices que le convencerá, lo mire por donde lo mire.

Ventajas

- Producto todoterreno de aplicación universal para madera y barnices
- Su alta flexibilidad garantiza un lijado sin problemas en esquinas y cantos
- Embotamiento escaso
- Buenas propiedades de acabado

Aplicaciones

- Rectificado de madera maciza
- Lijado intermedio de barnices en superficies y en redondeces
- Rectificado de imprimaciones, rellenos y masillas
- Lijado final de preparación para el barnizado

Materiales

Madera blanda; madera dura; madera resinosa; barniz de base acuosa; barniz UP; barniz PUR; barniz NC; barniz UV; laca acrílica; materiales minerales; pintura vieja; barniz viejo; rellenos; imprimaciones; masillas; plástico; tablero de fibra de mineral; yeso; placas de fibra de yeso

Formas de confección



Aplicación



2728 siapan



Perfil de producto

Tipo de grano:	carburo de silicio
Granulometría:	40–180
Soporte:	tela Z, poliéster
Clase de dispersión:	electroestático abierto, P040 – P100 cerrado, P120 – P180
Encolado:	resina sobre resina
Equipamiento:	TopTec

La robustísima banda lijadora todoterreno para lijado basto y hasta pulido fino. De aplicación universal, 2728 siapan ofrece condiciones de primer orden para una calidad de primera. Con un soporte de poliéster especialmente robusto, proporciona resultados constantes, desde el lijado de calibración hasta el pulido fino, incluso en aplicaciones extremas y con larga vida útil.

Ventajas

- Ideal para todo el proceso de lijado, desde el lijado de calibración hasta el lijado fino
- Apropiado para todas las lijadoras industriales
- Elevada resistencia al desgarro
- Alta resistencia a las condiciones climatológicas
- Permite elevadas fuerzas laterales por oscilación de la banda
- Apropiado para cambios de banda frecuentes
- Permite superar grandes distancias entre los rodillos y el patín de lijado
- Manejo sencillo
- Resistente al agua y lavable

Aplicaciones

- Calibrado
- Lijado intermedio
- Lijado fino
- Rectificado de tableros de aglomerado, tableros de MDF y de fibra dura
- Rectificado de tableros de madera contrachapada, de carpintero y de madera maciza

Materiales

Tablero de aglomerado; tablero MDF; tablero HDF; materiales de madera; tablero de fibra de mineral; material mineral

Formas de confección



Aplicación



2747 siatur



Perfil de producto

Tipo de grano:	carburo de silicio
Granulometría:	60–320; 400; 600
Soporte:	tela JJ, algodón
Clase de dispersión:	cerrado
Encolado:	resina sobre resina
Recubrimiento especial:	sustancias activas refrigerantes

Como experta en el rectificado de griferías, la flexible banda de carburo de silicio 2747 siatur destaca por su gran capacidad de adaptación en contornos, secciones redondeadas y perfiles alcanzando resultados de trabajo de primera calidad: desde el desbarbado hasta la estructuración y lijado final de metales de difícil mecanizado y metales no féreos.

Ventajas

- Larga vida útil
- Alta flexibilidad
- Acabado de superficie excelente
- Gran capacidad de adaptación en contornos, secciones redondeadas y perfiles

Aplicaciones

- Rectificado de forma de tableros MDF
- Lijado de perfiles para radios de más de 5 mm
- Lijado intermedio de barniz en piezas de trabajo perfiladas

Materiales

Tablero aglomerado

Formas de confección



Aplicación



2918 siapan



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio seminoble
Granulometría:	36–120
Soporte:	tela Z, poliéster
Clase de dispersión:	electroestático abierto: P036 – P060 cerrado: P080 – P120
Encolado:	resina sobre resina
Tecnología:	TopTec

Especializada en el lijado de derivados de madera blanda y dura, 2918 siapan se distingue, además de por su robustez y estabilidad transversal, por una capacidad óptima de abrasión en la gama de grano grueso, ya sea como banda ancha o como banda segmentada.

Ventajas

- Proceso sin polvo; gracias a la construcción antiestática se reduce la adhesión del polvo a la banda abrasiva, a la pieza de trabajo y a la máquina
- Elevada estabilidad transversal de las bandas
- Gran abrasión en el tratamiento de madera blanda y dura en la gama de granos gruesos
- Posibilidad de montar y desmontar varias veces
- Resistente al agua y lavable

Aplicaciones

- Calibrado, lijado intermedio, lijado fino
- Rectificado de tableros de madera contrachapada, de carpintero y de madera maciza
- Calibrado de maderas macizas
- Calibrado, lijado basto y lijado intermedio
- Lijado basto en la producción de contrachapado y lijado basto de tableros de madera maciza encolados
- Lijado fino de tableros de madera maciza encolados

Materiales

Madera dura; madera blanda; madera resinosa; materiales de madera

Formas de confección



Aplicación



2920 siawood x



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	16; 24–240; 320
Soporte:	tela Y, algodón, P016 – P050 tela X, algodón, P060 – P320
Clase de dispersión:	electroestático: P016 – P120 cerrado: P150 – P320
Encolado:	resina sobre resina
Equipamiento:	TopTec

Para un óptimo rendimiento en madera blanda – 2920 siawood es idónea para el lijado con banda en la producción de tableros de madera contrachapada y madera blanda; y tanto en el lijado basto como en el lijado fino, destaca por su alto rendimiento, su larga vida útil y su buen acabado.

Ventajas

- Superficie perfecta gracias a TopTec
- Proceso sin polvo; gracias a la construcción antiestática se reduce la adhesión del polvo a la banda abrasiva, a la pieza de trabajo y a la máquina
- Gran duración gracias a un soporte muy resistente y tecnología de dispersión optimizada
- Gran abrasión en el tratamiento de madera blanda y dura en la gama de granos gruesos

Aplicaciones

- Lijado a ras de cantos
- Lijado basto en la producción de contrachapado
- Lijado intermedio en la producción de contrachapado
- Lijado basto de tableros de madera blanda encolados
- Lijado intermedio de tableros de madera blanda encolados
- Lijado fino de tableros de madera blanda encolados
- Lijado de pinturas y barnices

Materiales

Madera blanda; madera dura; madera resinosa; materiales minerales; barniz viejo; pintura vieja; masillas; rellenos; tablero de madera contrachapada; tablero MDF; tablero de aglomerado

Formas de confección



Aplicación



2936 siatur jj



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	60–320
Soporte:	tela JJ, algodón
Clase de dispersión:	cerrado
Encolado:	resina sobre resina

Altamente flexible para perfiles, secciones redondeadas y contornos con radios de 5–10 mm. Diseñado para el lijado de perfiles con radios de 5–10 mm, 2936 siatur jj permite obtener una gran exactitud de formas en el lijado con banda de perfiles y proporciona resultados perfectos en el afilado de piezas de trabajo perfiladas.

Ventajas

- Gran exactitud de formas en el lijado con banda de perfiles
- Óptimo para el lijado manual de piezas torneadas
- Gran capacidad de adaptación en contornos, secciones redondeadas y perfiles
- Puede cortarse al formato deseado
- Apropiado para rodillos neumáticos
- Apropiado para rodillos de cepillos

Aplicaciones

- Rectificado de forma de perfiles y contornos
- Lijado fino de perfiles y contornos
- Lijado intermedio de secciones redondeadas y perfiles
- Lijado de perfiles para radios de más de 5 mm

Materiales

Madera blanda; madera dura; madera resinosa; materiales minerales; imprimación; masilla; rellenos; barniz UP; barniz PUR; barniz NC; barniz UV; barniz de base acuosa

Formas de confección



Aplicación



2951 siatur h



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio
Granulometría:	40; 60–320; 400; 600
Soporte:	tela H, algodón
Clase de dispersión:	cerrado
Encolado:	resina sobre resina
Tecnología:	siasoft

Hasta el acabado perfecto de piezas de trabajo perfiladas con radios de 2–5 mm. En el lijado manual y portátil con radios de 2–5 mm 2951 siatur h demuestra sus puntos fuertes, como son su gran capacidad de adaptación y exactitud de formas, sobre todo en el rectificado, lijado intermedio y lijado final de pintura, barniz, masilla y rellenos.

Ventajas

- Gran exactitud de formas en el lijado con banda de perfiles
- Gran capacidad de adaptación en contornos y formas
- Apropiado para rodillos de cepillos

Aplicaciones

- Lijado fino de perfiles y contornos
- Lijado intermedio de barniz en secciones redondeadas y perfiles
- Lijado de perfiles para radios de más de 2 mm
- Rectificado de pinturas, barnices, masillas, rellenos y plásticos

Materiales

Madera blanda; madera dura; madera resinosa; tablero de madera contrachapada; barniz UP; barniz PUR; barniz NC; barniz UV; barniz de base acuosa; laca acrílica; masilla; rellenos; imprimación; materiales minerales; plástico; yeso; placas de fibra de yeso

Formas de confección



Aplicación



3708 siapan



Perfil de producto

Tipo de grano:	carburo de silicio
Granulometría:	36–150
Soporte:	papel/tela combinación
Clase de dispersión:	electroestático abierto: P036 – P100 cerrado: P120 – P150
Encolado:	resina sobre resina
Tecnología:	TopTec

Las bandas de alta tecnología de la serie especial 3708 siapan son idóneas para el lijado de calibración, intermedio y final de tableros de madera contrachapada y tableros de carpintero, así como de tablas de madera encolada y paneles de encofrado.

Ventajas

- Utilizable como banda ancha y banda segmentada
- Ideal para todo el proceso de lijado, desde el lijado de calibración hasta el lijado fino
- Resultado del lijado fino gracias a su robusto soporte
- Vida útil muy larga
- Cuidado del material para el patín de lijado
- Soporte con mayor resistencia y dureza

Materiales

Tablero de aglomerado; tablero MDF; tablero HDF; materiales de madera; laminado HPL; tablero de fibra mineral; materiales minerales

Formas de confección



Aplicaciones

- Calibrado
- Lijado intermedio
- Lijado fino
- Rectificado de tableros de aglomerado, tableros de MDF y de fibra dura
- Rectificado de paneles laminados (en la parte posterior)
- Rectificado de tableros de madera contrachapada, de carpintero y de madera maciza

Aplicación



7900 sianet



Perfil de producto

Tipo de grano:	óxido de aluminio reforzado (blue fired)
Granulometría:	80–240; 320; 400–600
Soporte:	tela
Clase de dispersión:	electroestático
Encolado:	resina sobre resina
Equipamiento:	siafast; sianet

El potente abrasivo con soporte de red. La estructura de red especial de 7900 sianet permite un trabajo sin polvo con un rendimiento de lijado óptimo.

Ventajas

- Aspiración de polvo en superficies completas
- Alto rendimiento sin embotamiento
- Máxima eficiencia y productividad
- Elevada resistencia al desgarro gracias al soporte amortiguador de red estable

Materiales

Laca acrílica; barniz viejo; rellenos; yeso; placas de fibra de yeso; láminas de imprimación; imprimación; madera dura; madera resinosa; tableros HDF; lámina de melamina

Formas de confección



Aplicaciones

- Amolado de esmaltes, pinturas, decoloraciones y barnices antiguos, de fibras de madera levantadas, de tablonos, de terrazas de madera y bordes de piscina, de pintura agrietada o mal adherida
- Rectificado de superficies enmasilladas, de superficies para una mejor adherencia de la pintura
- Rectificado de irregularidades

Aplicación



7940 siaair



Perfil de producto

Tipo de grano:	corindón
Granulometría:	240; 360; 500–1000; 1500–2000; 3000–4000
Soporte:	tela con base de esponja
Clase de dispersión:	proceso especial
Encolado:	resina sobre resina
Tecnología:	siafast

Tanto si se trata de mateado, como de lijado fino o de preparación para el pulido: con la tecnología siaair mejorada de 7940 siaair tendrá las mejores condiciones para conseguir un acabado perfecto con lijado en húmedo y en seco.

Ventajas

- Alto rendimiento de lijado con muy buen acabado
- Poco embotamiento en el lijado en húmedo y en seco
- Gran capacidad de adaptación en contornos, secciones redondeadas y perfiles
- Superficie perfecta gracias a la distribución de la presión por la esponja
- Resistente al agua y lavable
- Resistente a los disolventes para siliconas

Aplicaciones

- Mateado de barnices viejos y nuevos convencionales y de materiales compuestos
- Lijado fino de rellenos en zonas de difícil acceso
- Preparación para pulido en superficies de alto brillo

Materiales

Pintura; barniz; barniz viejo; Gelcoat de poliéster; plástico; vidrio acrílico; material compuesto

Formas de confección



Aplicación





Conocimientos













La secuencia óptima de grano

Una secuencia óptima de grano en el proceso de lijado no solo influye el resultado del lijado de forma positiva, sino que ayuda en gran manera a que el proceso del tratamiento de la superficie sea más económico. Para conseguirlo, nunca se debería saltar más de un tamaño de grano de una vez.

Por ejemplo:



Las principales diferencias se describen como sigue:

De	A	Comentarios
Lijado con banda de contacto 	Lijado con banda de patín neumático 	Utilizar el siguiente tamaño de grano más fino p. ej. P150 y P180
Lijado con banda transversal 	Lijado con banda de patín neumático 	Utilizar el mismo tamaño de grano p. ej. P150 y P150
Lijado con banda de patín neumático 	Lijado con máquina excéntrica 	Utilizar el mismo tamaño de grano p. ej. P150 y P150
Lijado con máquina excéntrica 	Lijado manual 	Saltar dos tamaños de grano p. ej. P150 y P240

Pictogramas



Lijado con banda sobre patín



Lijado con manguito



Lijado de cantos



Lijado con banda de contacto



Lijado de banda ancha combinado rodillo/patín



Rollos



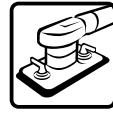
Lijado de banda ancha con patín



Lijado con disco fijo



Lijado con banda transversal



Lijadora orbital



Lijado de banda ancha con rodillo de contacto



Amoladora angular



Lijado con cilindro neumático



Lijadora Delta



Lijado con banda larga



Lijadora excéntrica;
Lijadora rotativa



Lijado de perfiles con banda



Lijado manual para perfiles



Lijado con cepillos abrasivos



Lijado manual con taco



Lijado con banda libre

Visión general de las cintas abrasivas de tamaños estándar

Pida ahora sus bandas en las nuevas dimensiones estándar y benefíciense de un descuento respecto a las dimensiones no estándar

Bandas portátiles (anchura: 30–390 mm / longitud: hasta 950 mm)

Bandas estrechas, bandas para cantos y bandas largas

(anchura: 25–399 mm / longitud: hasta 8500 mm)

Bandas lima (anchura: 6–30 mm / longitud: hasta 950 mm)

No se pueden producir bandas con una anchura inferior a 75 mm y una longitud inferior a 300 mm.

Anchura en mm		Longitud en mm											
6	90	95	200	350	550	800	1300	1830	2400	3150	3900	5230	7150
10	100	100	210	365	560	830	1340	1850	2450	3200	4000	5360	7200
13	110	105	220	380	580	860	1370	1900	2480	3250	4100	5400	7350
16	120	110	225	395	600	900	1400	1950	2500	3300	4200	5500	7750
20	150	115	235	400	610	915	1450	2000	2550	3350	4250	5900	7800
25	180	120	250	410	620	950	1480	2050	2600	3400	4300	6200	8000
30	200	125	260	425	630	1000	1500	2100	2620	3450	4400	6400	8130
35	220	130	272	450	650	1065	1525	2150	2650	3500	4500	6550	8500
40	250	135	280	457	675	1100	1550	2180	2700	3550	4600	6700	8700
45	280	142	289	480	690	1120	1600	2200	2740	3600	4700	6750	9000
50	300	150	295	490	725	1150	1650	2250	2800	3650	4800	6800	
60	320	160	305	510	740	1200	1700	2280	2900	3700	4900	6900	
65	350	180	315	520	750	1220	1750	2300	3000	3750	5000	7000	
75	380	190	330	533	760	1250	1800	2350	3100	3800	5130	7100	

Bandas anchas en soporte de papel

(1749, 1909, 1920, 1719, 1730, 1918, 1919)

Bandas segmentadas bajo pedido

Anchura en mm		
400	670	1300
420	700	1310
430	910	1350
450	930	1370
500	970	1400
560	1010	1450
580	1050	1600
600	1100	1620
610	1120	1650
630	1150	1680

1919

Bandas anchas en soporte de tela

(1815, 2511, 2515, 2707, 2800, 2803, 2812, 2820, 2829, 2920, 2925, solo hasta 600 mm de ancho: 2546, 2945, 2946)

Anchura en mm		
400	670	1300
420	700	1310
430	910	1330
450	930	1350
500	970	1370
560	1010	1400
580	1050	
600	1100	
610	1120	
630	1150	

2920

Longitud en mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Longitud en mm	
1525	2200
1900	2620
2000	3250
2150	

Ejemplo: 1310 mm (ancho) x 2620 mm (largo)





Tablero aglomerado

(se compone principalmente de virutas de madera)

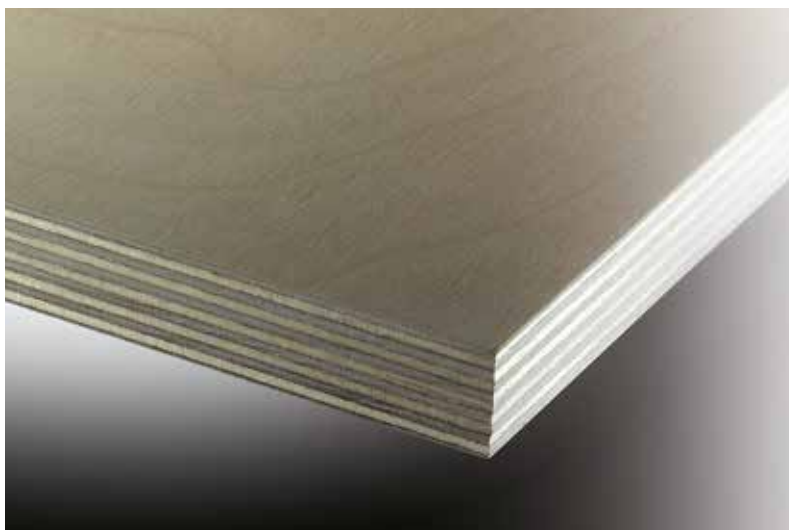
Los tableros aglomerados son un subgrupo de los derivados compuestos a base virutas. Se trata de un tablero prensado plano con una superficie de viruta especialmente fina. Se produce con vibración neumática y de proyección, con lo que se consigue pasar del tamaño grande de viruta de las capas centrales a la viruta fina de la capa superior. En la mayoría de los casos, el tablero aglomerado se chapea con chapa de madera o se cubre con otros materiales. El tablero aglomerado es muy basto en la parte frontal, por lo que esta muy rara vez se trabaja, cubriéndose casi siempre, p. ej., con cantos de madera maciza.



MDF

(se compone principalmente de fibras de madera)

El tablero de MDF (tablero de fibras de densidad media) es un derivado a base de fibras de madera. Por sus propiedades técnicas, el MDF es uno de los derivados de la madera de uso cada vez más amplio en todo el mundo. Partiendo principalmente de madera desfibrada de coníferas sin corteza, y por medio de un prensado cuidadoso, se consigue un material homogéneo en sentido longitudinal y transversal. El tablero de MDF se puede trabajar muy bien y permite usos muy variados. Las aplicaciones más frecuentes son como soporte para suelos laminados y en la industria del mueble, en la que se aprecia, entre otras cosas, la facilidad de perfilar sus cantos.



Madera contrachapada

(se compone principalmente de chapa de madera)

La madera contrachapeada es un tablero formado por varias capas de chapa de madera encoladas unas encima de otras. Las capas se encolan giradas 90° una respecto de la siguiente y así sucesivamente. Las fibras de las caras a la vista de ambos lados tienen la misma dirección. Por esta razón, el número de capas de chapa es impar. Existen tableros contrachapados de diferentes maderas, y estos se deben lijar con un abrasivo adecuado al tipo de madera específico, ya que se lija sólo la capa externa sin cola. La madera contrachapeada se utiliza principalmente para la construcción de muebles y maquetas así como en las construcciones interiores.



Haya



Cerezo americano



Roble



Wenge



Nogal



Sipo



Arce



Ramín



Limba



Abedul

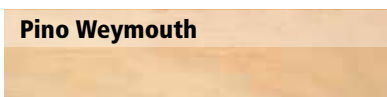
Maderas duras

Las maderas duras, debido a su alto contenido en fibras y a su compacta estructura de vasos, son maderas resistentes y pesadas.

Gracias al lento crecimiento, la madera es densa y dura y, por tanto, difícil de trabajar.



Pino



Pino Weymouth



Jelutong



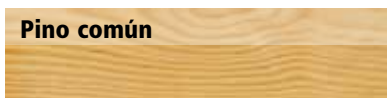
Durián



Alerce



Roble asiático



Pino común



Iroko



Douglasie



Teca

Maderas resinosas / aceitosas

Tanto las maderas duras como las blandas pueden almacenar resina o aceite en sus células. Estas sustancias protegen al árbol frente a condiciones meteorológicas extremas y favorecen su cicatrización tras sufrir daños mecánicos.

Las resinas y los aceites tienen una influencia negativa sobre la facilidad de lijado de la madera.



Tejo



Hemlock



Abeto



Secuoya

Maderas blandas

Se consideran maderas blandas aquellas que son más ligeras que las maderas duras. Las maderas blandas tienden a crecer más rápido que las duras y, por eso, la estructura de sus vasos es más dispersa y abierta.

Estas maderas son más blandas y sensibles a la presión, pero más fáciles de trabajar.



Materiales minerales clásicos

Los materiales minerales clásicos son muy exigentes a la hora de procesarlos. Los granos abrasivos apropiados son los de corindón blanco, corindón semipuro y corindón cerámico. El carburo de silicio no es apropiado para este material.

Los errores en la elección de los pasos de procesamiento se notan bastante, sobre todo hacia el final de los pasos. Es aconsejable asegurarse de que se siguen los pasos de procesamiento. Un único arañazo profundo se vuelve a notar durante el pulido y arruina el acabado.

En la categoría de materiales minerales clásicos se encuentran: Corian®, Varicor®, Kerrock®, Avonite®, Creanit®, Hi Macs®, Staron® y Marlan®.



Materiales minerales muy duros

Los materiales minerales más duros son bastante más resistentes a los arañazos. Por eso, las desventajas de los materiales minerales clásicos contrarrestan la reducida resistencia a arañazos.

Conseguir un grado de brillo en estos materiales es todavía más exigente. Para procesar estos materiales de manera profesional, se recomienda utilizar abrasivos de diamante.

sia Abrasives ofrece productos de diamante para esta aplicación. Con ellos se pueden procesar de manera eficiente productos como siliconas, pero también mármol o granito.



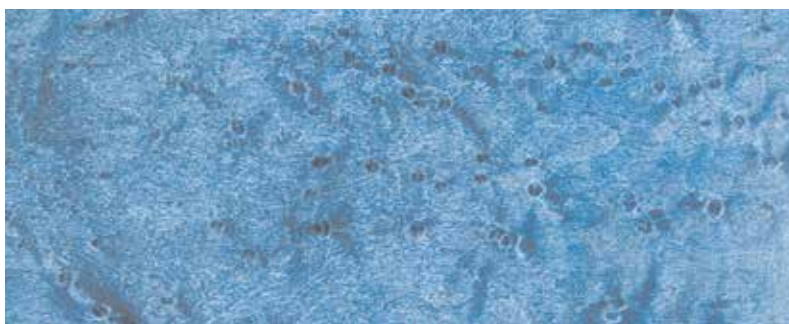
Barnices endurecidos por UV

- Sin apenas disolventes
- Contenido en sólidos aprox. 99 %
- El endurecimiento por rayos UV resulta en tiempos de ciclo cortos
- Capa fina de barniz (industria del mueble), recubrimiento industrial de parqueté
- Casi siempre piezas planas: aplicación, por lo general, en trenes de lacado por rodillos
- Muy resistentes



Barnices UP (poliéster no saturado)

- Casi siempre sistemas de 2 componentes; endurecidos por adición de reticulantes
- Contenido en sólidos aprox. 90 %
- Son posibles espesores de capa altos
- Merma mínima del barniz
- Tipo de barniz muy duro y resistente
- Lijado intermedio más bien grueso (P150–P240), que mejora la adhesión



Barnices de base acuosa

- Agua como disolvente
- Contenido en sólidos aprox. 30–40 %
- Secado físico, endurecido parcialmente químico
- Tiempo de secado más largo y difícil de controlar
- Las fibras se levantan más debido a la absorción de agua
- Son normalmente termoplásticos
- Alta tendencia al embotamiento del abrasivo



Barnices NC (nitrocelulosa)

- Contienen disolventes
- Contenido en sólidos aprox. 20 %
- Secado físico
- Espesor de capa reducido
- Termoplásticos
- Los arañazos en la madera y en el barniz se ven fácilmente



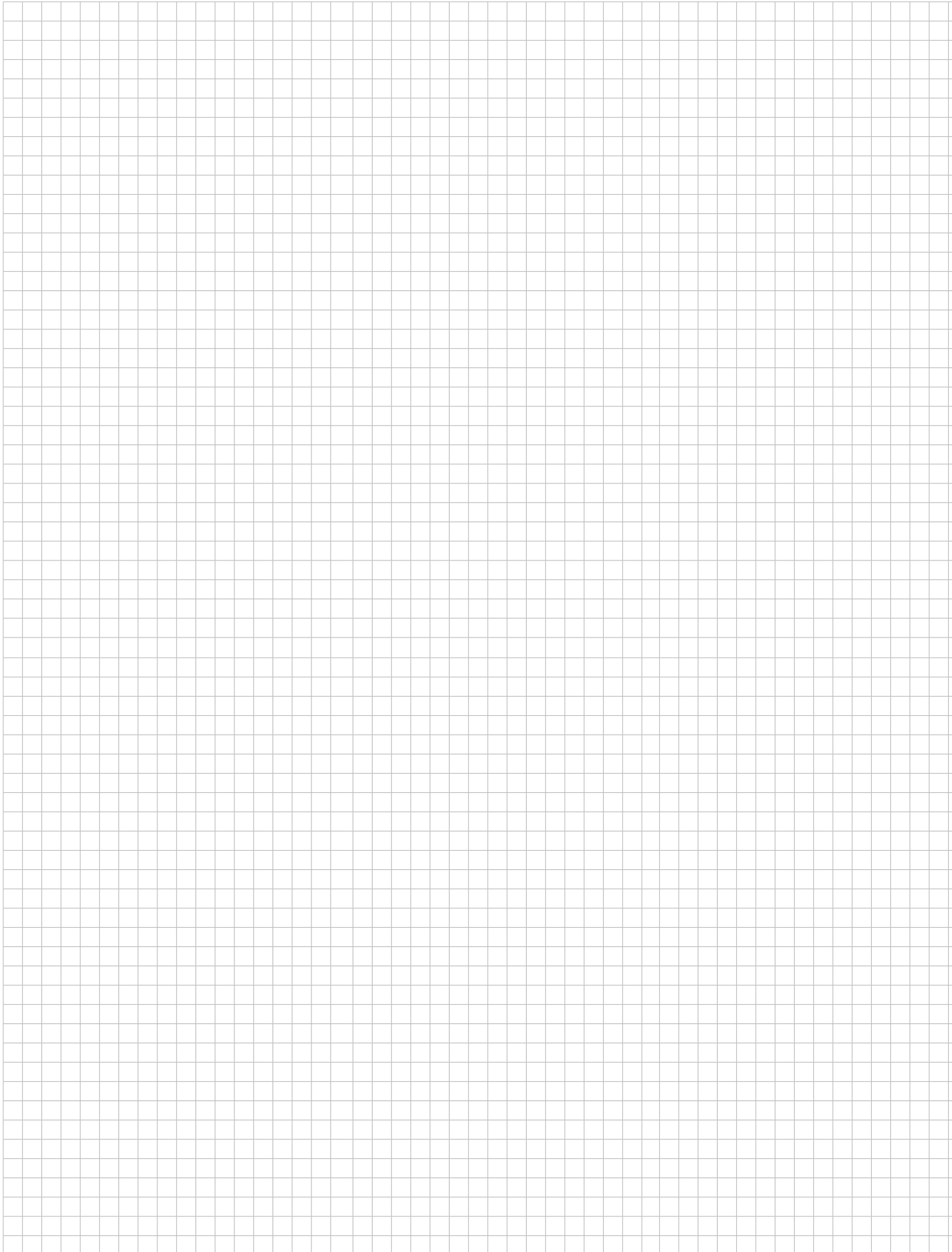
Barnices PUR (poliuretano)

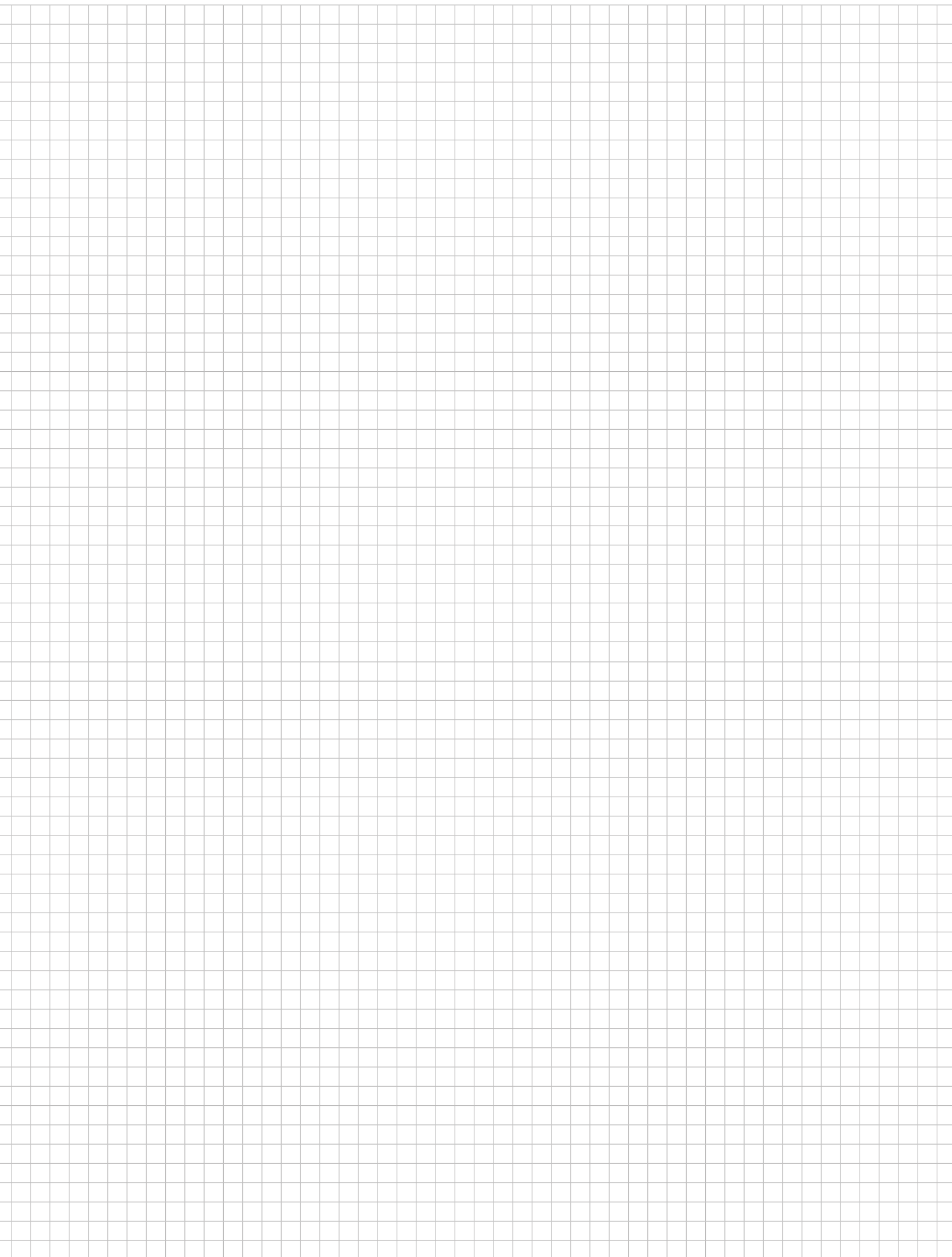
- Contienen disolventes
- Contenido en sólidos aprox. 30–40 %
- Secado físico, endurecido químico
- Cuanto más endurecida está el barniz, menos tendencia al embotamiento



Aceites / ceras

- Protección natural para la madera, p. ej. con linaza (impregnación)
- El aceite es absorbido por la madera y llena los espacios intercelulares
- No forma película







La clave para una superficie perfecta
www.sia-abrasives.com



0020.9895.01
06.263.es.05.2021 – F 03E 008 6PJ
© by sia Abrasives Industries AG – All rights reserved

