

Шлифовальники для мозаично-шлифовальных машин

Выбор шлифовального инструмента для мозаично-шлифовальных машин не является тривиальной задачей. Обрабатываемые поверхности могут существенно отличаться друг от друга твердостью и абразивностью, а так же исходной шероховатостью. Это необходимо учитывать при выборе подходящего инструмента.

Высокотвердые поверхности плотно заглаженного бетона, особенно, с применением упрочняющих составов, требуют применения инструмента с алмазным порошком высокой прочности, связанного мягкой связкой, обеспечивающей своевременную замену затупившихся алмазов на новые. В противном случае, производительность инструмента на таких основаниях будет чрезвычайно мала.

В то же время, слабые и абразивные основания, такие как верхний слой «цементного молочка» на неотделанных бетонных поверхностях или цементно-песчаные стяжки, требуют применения инструмента с совершенно иными характеристиками: с более высокой концентрацией алмазного порошка и со значительно более твердой связкой, способной выдержать агрессивное абразивное воздействие основания. Если на таких основаниях применить инструмент для твердых бетонов, то его ресурс может оказаться в 10 и более раз ниже нормы.

Компания «ФлоорРус» предлагает широкий перечень высокоэффективного алмазного инструмента для шлифовки, лощения и полировки бетонных полов с применением мозаично-шлифовальных машин:

Для мозаично-шлифовальных машин
типа «СО» и «ОМС»:

«Треугольник» и «Кольцо»



Для мозаично-шлифовальных машин «Сплитстоун»:

«Франкфурт»



Преимущества предлагаемых шлифовальников:

- **Широкая номенклатура инструмента** для эффективной работы по различным основаниям и для выполнения различных операций:
 - **НОВИНКА!** Шлифовальники **TCD**. Изготовлены с применением крупных **самозатачивающихся поликристаллических алмазов**. Обеспечивают **исключительно высокий ресурс на слабых и абразивных основаниях**, таких как свежие бетонные поверхности, цементно-песчаные стяжки и асфальтобетон. При этом TCD инструменты обладают **чрезвычайно высокой производительностью** на самом широком диапазоне оснований по твердости. Эти исключительные свойства TCD инструмента обеспечивают недостижимую для других видов инструмента **экономичность и универсальность в применении** и делают их незаменимыми для выполнения таких работ, как **удаление толстых слоев бетона (3-5 мм и более)**.
 - Инструмент **черного** цвета – категории качества **Супер** – пригоден для шлифовки бетонов широкого диапазона твердости – от среднетвердых бетонных поверхностей до высокопрочного магнезитобетона. Для таких поверхностей требуется высокая твердость связки и наполнение сегментов алмазными частицами. Шлифовальники ФлоорРус черного цвета обеспечат высокий ресурс инструмента на таких поверхностях. Одновременно, этот тип инструмента обеспечивает и достаточно высокую производительность на высокопрочных бетонах, за счет применения алмазного порошка высшего качества.
 - Инструмент **синего** цвета предназначен для работы по бетону **средней твердости**. Для шлифовки высокотвердой поверхности бетона требуется инструмент на основе более мягкой связки и содержащий особо острые и высококачественные алмазы. В противном случае, вместо шлифовки инструмент может начать «засаливаться» и «рисовать» на поверхности.

Таким образом, практически для любой поверхности можно подобрать наши шлифовальники, которые обеспечат **высокую производительность работ и ресурс**, обеспечивая существенную **экономию затрат** на обработку единицы площади.

- **Широкий диапазон зернистостей**
 - Шлифовальников с крупными (2-5 мм) поликристаллическими алмазными зёрнами незаменимы для выравнивания поверхностей и удаления толстых слоев материала.
 - Шлифовальники FlooRus выпускаются с крупностью алмазов **от 16 grit (1,3 мм) до 3000 grit (0,01 мм)**. Это значит, что инструмент FlooRus обеспечит выполнение **широкого круга задач: от высокопроизводительной грубой шлифовки** при выравнивании грубых и неровных поверхностей – **до тонкой полировки поверхности** упрочненного бетона или терраццо.
- **Профессиональное качество** шлифовальников обеспечит высокую **производительность** шлифовки и полировки и высокий **ресурс** инструмента, а так же высокую **надежность** инструмента и **отличное качество обработанной поверхности**.
- **Сниженный вес** инструмента за счет специальной конструкции корпуса с полостями уменьшает динамические нагрузки на оборудование и продлевает срок его службы, а так же облегчает транспортировку инструмента.

Крупность зерна шлифовальников и область их применения:

Номер инструмента	Размер зерна	Назначение, область применения	Вид получаемой поверхности
TCD	2-5 мм	Грубая шлифовка. Первый шаг шлифовки неровного и очень грубого бетона. Высокая производительность и длительный срок службы.	Грубая, шероховатая поверхность с глубокими царапинами от шлифовки, с высокой стойкостью к скольжению. Рекомендуется на наклонных плоскостях и на открытых площадях
16	1,3 мм	Грубая шлифовка. Первый шаг шлифовки затертой «под диск» бетонной поверхности и для мозаично-бетонных полов (терраццо) или второй шаг после TCD.	Грубая, шероховатая поверхность с глубокими царапинами от шлифовки, с высокой стойкостью к скольжению.
36	600 мкм	Грубая шлифовка. Первый шаг шлифовки плотно затертой «под диск» бетонной поверхности и для мозаично-бетонных полов (терраццо). Удаляет царапины после №16.	Грубая поверхность с видимыми следами шлифовки (царапинами), склонная к образованию черных следов от шин автотранспорта. Поверхность пригодна для стойких к скольжению и нетребовательных к внешнему виду промышленных полов.
50	300 мкм	Средняя шлифовка. Первый шаг шлифовки плотно заглаженной лопастями бетонной поверхности или следующий шаг после №36	Гладкая матовая поверхность с едва различимыми следами шлифовки (царапинами). Поверхность пригодна для большинства покрытий полов промышленного и подобного назначения.
100	150 мкм	Тонкая шлифовка. Удаляет царапины от шлифовки инструментом №50.	Гладкая матовая поверхность без видимых следов шлифовки, с тенденцией к образованию глянца в процессе эксплуатации в случае обработки поверхности упрочняющей пропиткой.
<i>Перед лощением и полировкой бетонная поверхность должна быть обработана химически-активной упрочняющей пропиткой и выдержана не менее 10 дней с момента укладки бетона</i>			
200	70 мкм	Первый шаг лощения. Выполняется после шлифовки инструментом №100.	Гладкая поверхность с легким гляncем (блеск до 30 единиц), с тенденцией к усилению глянца.
400	35 мкм	Второй шаг лощения. Выполняется после лощения инструментом №200.	Полуглянцевая поверхность (блеск до 45 единиц)
800	20 мкм	Первый шаг полировки. Выполняется после лощения инструментом №400.	Глянцевая поверхность (блеск до 55 единиц)
1500	14 мкм	Второй шаг полировки. Выполняется после полировки инструментом №800.	Глянцевая поверхность (блеск до 65 единиц)
3000	10 мкм	Третий шаг полировки. Выполняется после полировки инструментом №1500.	Глянцевая поверхность (блеск до 80 единиц)
BUFF	–	Тонкая полировка с применением полиролей	Высокий глянец поверхности (блеск до 90 единиц)
<i>Для защиты полированной поверхности от загрязнений рекомендуется использовать полимерные силеры (пропитки)</i>			