

INFORMACJA TECHNICZNA

Data opracowania:
31.01.2025r.



Data aktualizacji:
31.01.2025r.

Strona 1 z 1

Nazwa produktu: bloczek ścierny APP Carbon. APP Nr: od 06CAR0800 do 06CAR3000.

Materiał ścierny prasowany do szlifowania wykończeniowego przed polerowaniem. Przeznaczony do usuwania wtrąceń, zacieków i nierówności na utwardzonych powierzchniach lakierowanych oraz w technice bezlakierowego usuwania wgnieceń PDR - Paintless Dental Removal. Do stosowania na wszystkich rodzajach utwardzonych lakierów nawierzchniowych podczas szlifowania ręcznego na mokro lub na sucho.

Wymiary bloczka 60 mm x 30 mm x 20 mm.	
Długość:	60 mm
Szerokość:	30 mm
Wysokość:	20 mm
Typ podłoża/nośnik:	brak
Materiał ścierny.	
Gradacja/uziarnienie:	C# 800 - kolor znacznika szary C# 1000 - kolor znacznika ciemnoszary C# 1500 - kolor znacznika żółty C# 2000 - kolor znacznika zielony C# 3000 - kolor znacznika brązowy
Znacznik:	barwiony jeden cały bok 30 mm x 20 mm
Kolor bloczka:	ciemno szary
Typ ścierniwa:	węgiel krzemu

Zalety.

- Bloczek, to precyzyjne narzędzie ściernie posiadające tysiące krawędzi tnących ziaren ściernych.
- Ziarno z węgla krzemu (karborundu) w całej objętości zapewnia maksymalną ostrość i długi czas pracy.
- Mikro ziarna zapewniają perfekcyjne i precyzyjne wykończenie płaszczyzny przed polerowaniem.

Zalety bloczków ściernych i pracy na mokro.

- Brak tendencji do zapychania się podczas pracy na mokro.
- Skuteczne działanie podczas całego cyklu pracy.

Zastosowanie.

Materiał ścierny przeznaczony do usuwania wtrąceń i ręcznej korekty bardzo małych powierzchni utwardzonego lakieru podczas szlifowania przed polerowaniem. Przeznaczony do pracy ręcznej na mokro i sucho.

Powyższe informacje są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Nie gwarantujemy określonych właściwości czy też przydatności do użytku w szczególnych warunkach. Należy stosować się do uwag i ostrzeżeń znajdujących się na etykietach produktów i zawartych w karcie charakterystyki. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności jeżeli na końcowy rezultat pracy miały wpływ czynniki znajdujące się poza naszą kontrolą.