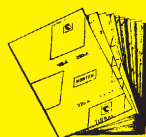
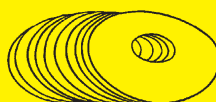


## Generelt om fleksible slibeprodukter



Slibepapirs- og slibedugsprodukter – fleksible slibeprodukter – er alle opbygget af tre bestanddele: slibemiddel, rygmateriale og bindemiddel.

Ved at kombinere disse fås en omfattende serie af fleksible slibeprodukter, som med hensyn til skæreevne, smidighed, holdbarhed etc. er tilpasset netop til deres specielle arbejdsopgaver.

### Slibemiddel

#### Keramisk aluminiumoxid.

Nortons varemærke Seeded Gel (SG) er et af Norton udviklet nyt slibemiddel til meget krævende slibeopgaver. De selvskærpene slibekorn opbygning medfører stor effekt og lang levetid samt koldere slibning.

**Zirkonium/Aluminiumoxid**, Nortons varemærke NORZON, er et slibemiddel med ekstremt stærke, hårde slibekorn med stor effekt og levetid som resultat.

**Aluminiumoxid**, Nortons varemærke ADALOX og METALITE, har en meget høj grad af renhed, hvorfor slibekorn af aluminiumoxid er hårdere og sejere end korn af naturlige slibemidler.

**Siliciumkarbid**, Nortons varemærke DURITE er det hårdeste af de slibemidler, som normalt benyttes til fleksible slibeprodukter og kommer nærmest borkarbid og diaman i hårdhed.

**Smergel** består af naturkorund. Dette slibemiddel havde tidligere meget udbredt anvendelse, men har nu kun begrænset betydning.

**Flint** er et mineral beslægtet med kvarts. Dette slibemiddel er efterhånden blevet fortrængt af de kunstige slibemidler.

### Kornstørrelse

Slibekornene fremstilles ved knusning og derpå følgende sigtning til nøje kontrollerede standardstørrelser nr. 12 – 1200, hvor 12 er grovest og 1200 finest. Den nummerserie, som gennemgående benyttes til europæisk fremstillede produkter (P-gradering) adskiller sig fra den amerikanske gradering i kornstørrelserne 24 og finere. Nedenstående tabel giver en sammenligning. De kornstørrelser, der angives i kataloget, er europæisk standard. Amerikansk standard angives med US foran kornstørrelsens nummer.

### Korntæthed

Man skelner normalt mellem to typer korntæthed. Hvis tætheden er høj, dvs. at kornene ligger tæt sammen, kaldes det tæt belægning. Mødsætningen er spredt belægning.

Tæt belægning er det mest udbredte. Spredt belægning benyttes hovedsageligt til slibning af materialer, der har tendens til hurtigt at tilstoppe slibekornbelægningen.

### Rygmateriale

Rygmaterialet i fleksible slibeprodukter inddeles i fire hovedgrupper: papir, væv, papir/væv samt fiber.

**Papir**, Slibepapirprodukter fremstilles i fire tykkelser med forskellige bøjningsegenskaber. De forskellige udførelser betegnes med bogstaverne A, C, D, E og F, hvor A er den tyndeste og mest bøjelige, og F den tykkeste og stiveste.

**Væv**, Til slibedug benyttes bomuldsvæv eller polyester-væv af hovedsageligt to udførelser, der betegnes med bogstaverne J, X og Y, hvor J er tynd og smidig, og X er tyk og kraftig.

**Fiber**, Dette rygmateriale, der hovedsageligt benyttes i fiberrondeller, er meget homogent, kraftigt og fjedrende og har derfor de egenskaber, der kræves ved de krævende arbejdsopgaver, hvor disse rondeller benyttes.

### Bøjelighed

For at slibeprodukter skal have den bøjelighed, der bedst egner sig til praktisk brug, behandles de efter en metode, der kaldes **flexning**. Denne metode betyder, at slibedugen løber over brydevalser, hvorved limlaget brydes i et regelmæssigt mønster af yderst fine sprækker. Ved at variere dette sprækkemønster får man forskellig bøjelighedsgrad for materialet.

## Forbindelse mellem forskellige betegnelser for slibekornenes størrelse.

Amerikanske kornstørrelser	Europæiske kornstørrelser	Finheds-nr. (sandpapir-smergeldug, ståluld) cirka	Amerikanske kornstørrelser	Europæiske kornstørrelser	Finheds-nr. (sandpapir-smergeldug, ståluld) cirka
(US)	P		(US)	(P)	
16	16	–	180	180	3
20	20	–	220	220	2
24	24	–	–	240	–
30	30	–	240	280	–
36	36	–	–	320	–
40	40	–	280	360	1
50	50	–	320	400	–
60	60	–	–	500	–
80	80	–	360	600	0
100	100	–	400	800	2/0
120	120	–	500	1000	3/0
150	150	–	600	1200	4/0