KIESOW
DR. BRINKMANN

SCHÖNE OBERFLÄCHEN …

Seit unserer Gründung im Jahre 1921 entwickeln und produzieren wir Poliermittel in fester und flüssiger Form sowie Ringe und Scheiben als Poliermittelträger.

Die beim Polieren anfallenden Rückstände lassen sich besonders gut mit den speziell auf unsere Produkte abgestimmten Entfettungen aus der **EKASIT** – und **SURFACLEAN**-Reihe entfernen.

Index

Pasten und Emulsionen 2 | Eigenschaften Pasten und Emulsionen 4 | Pasten 6 | Emulsionen 8

Polierringe und - scheiben, Bürsten 10 | Schleifen und Mattieren 11 | Schleifringe, Mattierscheiben, Mattierringe 12 | Schnittgeschwindigkeit 16 | Vorpolieren und Bürsten 17 | Sisalscheiben, Sisalringe 18 | Imprägnierungen 22 | Polieren und Glänzen 23 | Polierscheiben, Polierringe 24 | Baumwoll-qualitäten 28 | Veredelungen 30 | Schleifmittel und -bänder 31 | Kontaktscheiben für die Schleiftechnik 32 | Notizen 34

Produktgruppe

Pasten und Emulsionen

01 **KRONE** Schleiffette
für feines Schliffbild und langlebige Schleifbänder.

02 **ABRA** Schleif- und Bürstenpasten
zum Mattieren und Satinieren sämtlicher Metalle.

03 **REKORD** Tripel-Polierpasten
für Nichteisen-Metalle.

04 **KIESOLIN** Tonerde-Polierpasten
für sämtliche Metalle und Kunststoffe.

05 **LUMO** Abklärpasten
für brillianten Hochglanz auf allen Oberflächen.

06 **REGENT** Schleiföle und -emulsionen
für verbesserte Schleifleistung und Standzeiterhöhung der Schleifbänder.

07 **BRISOL** Schleif- und Mattieremulsionen
für sämtliche Metalle.

08 **KARAT** Tripel und/oder Tonerde-Polieremulsionen
für sämtliche Metalle und Kunststoffe.

09 **FINOX** Abkläremulsionen
sorgen für Spielgeglanz.

Polierkorn

Wir verwenden ein großes Spektrum an Polierpulvern für breite Anwendungsbereiche.

Fettgehalt

Fette und Wachse in natürlicher oder auch chemisch synthetisierter Form dienen als Trägersubstanzen für das Polierkorn.
Je nach Anteil bewirken sie eine verbesserte Abfuhr der durch den Polierprozess entstehenden Reibungswärme und sorgen für Gleitwirkung auf dem Werkstück.

Viskosität

Diese wird durch das Verhältnis Wasser : Ölphase bestimmt und garantiert optimales Fließverhalten bei der Anwendung.

Fetthärte

Sie spielt eine wichtige Rolle bei der Auswahl der Poliermittelträger wie Scheiben und Ringe und beeinflusst die Wirksamkeit des eingesetzten Polierkorns beim Bearbeitungsprozess.

Schärfe und Abrieb

Die Schärfe bzw. der Abrieb einer Polierpaste oder Emulsion wird durch die Art des verwendeten Polierkorns entscheidend beeinflusst. Ihre Mengenverhältnisse ergeben Produkte mit bestimmten Eigenschaften von 10 (= sehr scharf) bis 1 (=sehr mild) – **ganz nach Ihren Anforderungen**.

Produktgruppe Pasten und Emulsionen

Pasten

	Eisen und Stahl	Kupfer und Messing	Edelstahl	Aluminium	Magnes. und Zamak	Schärfe/ Abrieb*	Fetthärte	Farbe	Eigenschaften
Schleifen									
KRONE 7	•	•	•	•	•	–	hart	weiß-gelb	Schleiffett
KRONE 13	•	•	•	•	•	–	mittel	weiß-gelb	Schleiffett
KRONE 6	•	•	•	•	•	–	weich	weiß-gelb	Schleiffett
KRONE 15	•			•	•	2	mittel	grau	Schleiffett, enthält Anteile an mildem Schleifkorn für effektvolle Oberflächen
Bürsten									
ABRA 153	•		•	•		10	weich	dunkelgrau	Mattierungspaste mit grobem Korn
ABRA 131	•		•			8 – 9	sehr weich	graugrün	relativ fettige Bürstpaste, besonders standfestes Korn für effektives Arbeiten
ABRA 110	•		•	•	•	8 – 9	hart	grau	trockene Bürstpaste für gleichmäßiges Schliffbild
ABRA 154	•	•	•	•	•	8	weich	grau	klassische Allround-Bürstpaste, erzeugt besonders homogene Oberflächen

Polieren									
REKORD 642 K		•		•	•	6	mittel	braun	Tripel-Polierpaste mit sehr guter Haftung an der Polierscheibe
REKORD 845		•			•	5	mittel	braun	klassische Tripel-Polierpaste, erzeugt perfekte Oberflächen
REKORD 725 S		•			•	4	mittel	braun	gut haftende Tripel-Polierpaste, auch in Stangenformaten lieferbar
KIESOLIN 417	•		•			7	hart	dunkelgrün	Chromoxidpaste, sehr standfestes Korn, sehr zügig
KIESOLIN 207	•		•			7	mittel	grün	zügige Paste, sehr gute Haftung an Sisalscheiben
KIESOLIN 410	•		•	•		6	mittel	grün	zügige Paste, guter Glanz, sehr gute Haftung an Sisalscheiben
KIESOLIN 415	•		•	•		4 – 5	weich	grün	Polierpaste mit gutem Zug und guter Polierscheibenhaftung
KIESOLIN 220 II	•	•	•	•	•	4 – 5	mittel	weiß	fette Universalpaste, guter Glanz
KIESOLIN 358	•	•	•	•	•	4 – 5	hart	rot	vielfach bewährte Universalpaste
KIESOLIN 330	•		•	•		4 – 5	mittel	weiß	griffige Polierpaste mit gutem Glanz
KIESOLIN 281	•		•	•		4	hart	weiß	trockene, bewährte Allroundpaste
KIESOLIN 254	•		•	•		4	mittel	weiß	sehr trockene Paste, guter Glanz
Abklären									
LUMO 912		•		•	•	2	hart	weiß	trockene Abklärpaste, speziell für NE-Metalle
LUMO 933	•		•			2	weich	blau	der „Klassiker“, besondere Inhaltsstoffe unterstützen beim Entfetten, guter Glanz
LUMO 939	•	•	•	•	•	2	hart	gelb	bewährte Universalabklärpaste
LUMO 1000	•	•	•	•	•	1	mittel	gelb	ultrafeine Abklärpaste für Spiegelglanz

* von 10 = sehr scharf
bis 1 = sehr mild

Produktgruppe Pasten und Emulsionen

Emulsionen

	Eisen und Stahl	Kupfer und Messing	Edelstahl	Aluminium	Magnes. und Zamak	Schärfe/ Abrieb*	Fettgehalt	Viskosität	Eigenschaften
Schleifen									
REGENT 51	•	•	•	•	•	–	100%	mittel	Öl mit sehr guter Kühlwirkung, auch in Spraydosen
Bürsten									
BRISOL 1236	•			•		10	mittel	hoch	Bürstemulsion mit mittlerem Korn
BRISOL 1214	•			•		9	hoch	hoch	die fettige Variante zu BRISOL 1236
Polieren (mit Tonerde)									
KARAT 2330	•		•	•		6 – 7	mittel	mittel	klassische Emulsion mit grobem Korn, sehr gute Löslichkeit
KARAT 2340				•		5 – 6	mittel	mittel	Spezial-Polieremulsion für Aluminium, sehr wenig Rückstände, hoher Glanz
KARAT 2390				•		5	mittel	mittel	die feinere Variante zu KARAT 2340

Polieren (mit Tripel)									
KARAT 2260		•			•	6	mittel	mittel	feine, nicht zu fettige Tripel-Emulsion
Abklären									
FINOX 3019	•	•	•	•	•	1	mittel	hoch	feine, trockene Abkläremulsion für strichfreien Glanz

* von 10 = sehr scharf
bis 1 = sehr mild

Spezialitäten

Pasten für besondere Anwendungen
» Edelmetalle
» Kunststoffe
» Holz

PTFE-Pasten
» Polytetrafluorethylen-Anteile verbessern Korrosionsschutz sowie Gleiteigenschaften
» speziell für hartverchromte Werkstücke

Fettfreie Pasten
» für seidigglänzende Endbearbeitung sowie Entgratungsschleifen
» erhältlich in unterschiedlichen Körnungen

Formate & Gebinde

Pasten
» Handstücke in Papiertüten
» Barren
» Automatenstangen in verschiedenen Maßen und Gewichten
» Standardausführungen von:
200 x 50 x 40 mm
500 x 150 x 40 mm

Emulsionen
» Konische Großbehälter (800 kg)
» Fässer (200kg)
» Mehrweg-Eimer (35 kg)

Produktgruppe

Polierringe & -scheiben, Bürsten

01 **Schleifen & Mattieren**
Schleifbild von grob bis sehr fein
ab Seite 11

02 **Vorpolieren & Bürsten**
für grobe und feine Polierprozesse
ab Seite 17

03 **Polieren & Glänzen**
für aggressives Vorpolieren bis hin zum strichfreien Abglänzen
ab Seite 23

04 **Schleifmittel & Schleifbänder**
schleifen, entgraten und mattieren
ab Seite 29

Nur ausgesuchtes Baumwollgewebe aus besonders reißfesten Garnen. Höhere Leistung und Standzeit durch zusätzliche chemische Spezialbehandlung.

Sisalringe und Sisalbürsten aus langfaserigem Rohmaterial, natur oder verschiedenartig imprägniert.

SCHLEIFEN & MATTIEREN

Schleifen & Mattieren

- Artikel überwiegend aus Nylonvlies mit eingebundenem Schleifkorn
- verarbeitet in verschiedenen Ringkonstruktionen
- für leichte Schleif- und Entgratungsarbeiten
- Reinigungsprozesse (auch Entfernen von Lacken)
- Finishing

Durch die Einarbeitung unterschiedlicher Schleifkörner im Vliesmaterial kann ein Schliffbild von grob bis sehr fein erreicht werden. Hauptsächlich werden rote Vliesmaterialien mit Aluminiumoxid eingesetzt. Graues Vlies enthält härteres, schärferes Siliciumcarbid.

V-Schleifringe

Schleifleinen in Zungen gefaltet und um einen Pappkern angeordnet.

Durchmesser
200 bis 400 mm
Bohrung
Vollkern, 10 bis 130 mm
Körnung
60 bis 600

Kombi-Bürsten

Schleifleinen, vorzugsweise 1:1 mit Faservlies kombiniert, lamellenförmig um einen Kern gelegt.

Durchmesser
200 bis 400 mm
Arbeitsbreite
15 bis 1600 mm
Bohrung
Vollkern oder auch Rohr (Einsatz mit Zentriertellern)
Körnung
60 bis 600

Mattierwellenringe TYP W

Faservlies in großen Wellen um einen Kern gelegt. Je nach Vliesart durch die Wellung etwas flexibel.

Durchmesser
200 bis 400 mm
Arbeitsbreite
30 bis 50 mm
Bohrung
Vollkern oder auch Rohr (Einsatz mit Zentriertellern)

Doppelzungen-Mattierringe

Faservlies in Zungen gefaltet und hintereinander um einen Kern gelegt.

Durchmesser
960 mm
Arbeitsbreite
ca. 25 bis 30 mm
Bohrung
35 bis 450 mm

Mattierscheiben mit Holzkern

Faservlies in Lamellen um einen Holzkern gelegt.

Durchmesser
100 bis 450 mm
Arbeitsbreite
15 bis 300 mm
Bohrung
10 bis 80 mm

Mattierscheiben Typ P

Faservlies in Lamellen um ein Rohr gelegt. Preiswerte Variante zu nebenstehender Abbildung.

Durchmesser
100 bis 410 mm und 960 mm
Arbeitsbreite
15 bis 1600 mm
Bohrung
19/6 Kant 76 bis 495 mm auf Rohr (Einsatz mit Zentriertellern)

Mattierungswellenringe

Faservlies in engen Wellen um einen Kern gelegt. Sehr kompakte, stabile Ausführung.

Durchmesser	300 bis 500 mm
Arbeitsbreite	20 bis 30 mm
Bohrung	nach Wunsch – auch mit Metallkrampenfassung möglich

NC-Mattierungsringe

Faservlies in eine Metallkrampenfassung gezogen, 4 oder 6 Lagen.

Durchmesser	200 bis 500 mm
Arbeitsbreite	16 bis 25 mm
Bohrung	76 bis 250 mm (Einsatz mit Zentriertellern)

NC-Mattierungsringe

Ausführung wie nebenstehende Abbildung links, aber mit Vollkern.

Durchmesser	200 bis 500 mm
Arbeitsbreite	16 bis 25 mm
Bohrung	mit Vollkern oder auch mit Metallkrampenfassung

Mattierblätter

Vollrunde Scheiben, auch als Bogenware (Handpad).
Sehr gut für die manuelle Reinigung von Anodenschienen.

Durchmesser
30 bis 1000 mm

Arbeitsbreite
ca. 8 bis 12 mm

Bohrung
nach Wunsch

Faservliesrollen

Vlies in Rollen geschnitten, für die Handbearbeitung.

Kleine Schleif- und Polierwerkzeuge

Auch mit Schaft – in vielen Ausführungen.

Schnittgeschwindigkeit in Abhängigkeit von Drehzahl und Durchmesser

U/min \ Ø mm	100	150	200	250	300	350	400	450	500	600	1000	
300											15	m/sec
400											20	m/sec
500											25	m/sec
600						11	12	14	15	18	31	m/sec
800				10	12	14	16	18	20	25	41	m/sec
1400			14	18	22	25	29	33	36	44		m/sec
1600		12	16	20	25	29	33	37	41	50		m/sec
1800		14	18	23	28	33	37	42	47	56		m/sec
2000	10	15	21	26	31	36	41	47	52			m/sec
2200	12	17	23	28	34	40	46	51	57			m/sec
2400	13	19	25	31	37	44	50	56				m/sec
2600	14	20	27	34	40	47	53					m/sec
2800	15	22	29	36	43	51	58					m/sec
3000	16	23	31	39	47	55	63					m/sec

Je höher die Umdrehungen pro Minute (U/min) der Scheibe, desto härter und weniger flexibel wird der Belag.

Wirtschaftliche Schnittgeschwindigkeiten (mittlere Werte):

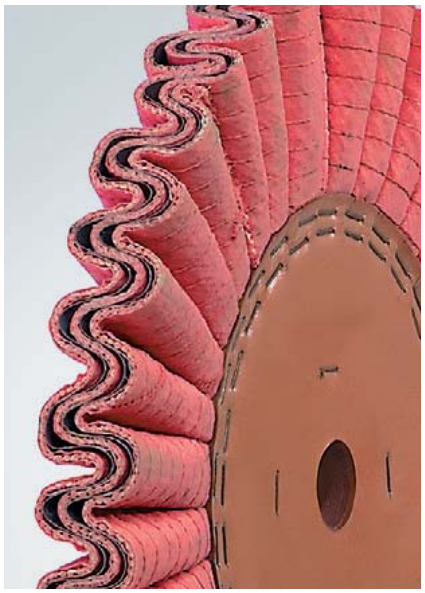
Schleifen	ca. 30 m/sec ± 15 % – 20 %
Mattieren	ca. 15 m/sec ± 10 % – 15 %
Polieren von Metall	ca. 36 m/sec ± 15 %
Polieren von Metall (starke Konturen)	ca. 20 m/sec ± 10 %
Polieren von Kunststoff	ca. 15 m/sec ± 10 %

VORPOLIEREN & BÜRSTEN

Vorpolieren & Bürsten

Sisalringe und Sisalscheiben für leichte Entgratungsarbeiten sowie grobe und feine Polierprozesse.

Spezielle Imprägnierungen erhöhen Aggressivität und Standzeiten und gewähren eine bessere Aufnahme der Poliermittel.



Sisalwellenringe-SL

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst und zusätzlichem Schleifmaterial. Es macht den Ring deutlich aggressiver und ermöglicht das Auspolieren von Orangenhaut auf Edelstahl.

Körnung
60 bis 600
Durchmesser
350 bis 450 mm
Arbeitsbreite
30 mm
Bohrung
Vollkern, 20 bis 130 mm
Imprägnierung
nach Wunsch

Sisalwellenringe-NC 30

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst. Metallkrampenfassung mit einer Rückenbreite von 30 mm. Sonderentwicklung für die Kochtopfindustrie.

Durchmesser
380 bis 430 mm
Arbeitsbreite
30 mm
Bohrung
180 mm (Einsatz mit Zentriertellern)
Imprägnierung
nach Wunsch

Sisalwellenringe-NC 23

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst. Rückenbreite von 23 mm.

Durchmesser
300 bis 450 mm
Arbeitsbreite
25 mm
Bohrung
130, 150, 178, 180 mm (Einsatz mit Zentriertellern)
Imprägnierung
nach Wunsch

Sisalwellenringe (kompakt)

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst.

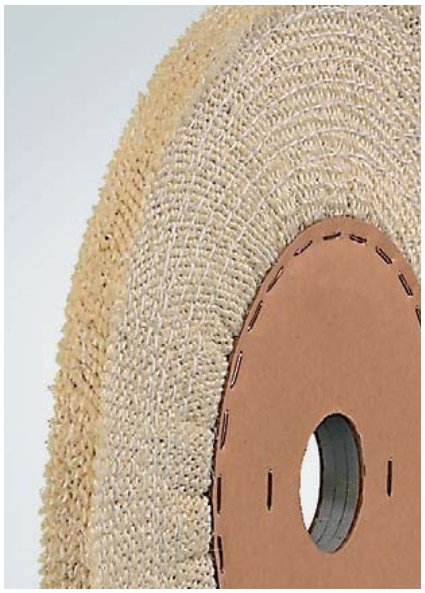
Im Vergleich zur Variante „NC 23“ (siehe nebenstehende Abb. links) 10 % mehr Sisalgewebe.

Durchmesser
300 bis 500 mm
Arbeitsbreite
30 mm
Bohrung
Vollkern, 20 bis 130 mm
Imprägnierung
nach Wunsch

NC-Sisalfaltenringe WP

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst und gefaltet. Zusätzliche Steppkreise erhöhen die Stabilität.

Durchmesser
200 bis 550 mm
Arbeitsbreite
25 mm
Bohrung
76 bis 230 mm (Einsatz mit Zentrier-tellern), auch mit eingesetztem Pappkern lieferbar
Imprägnierung
nach Wunsch



NC-Sisalringe D

Sisalgewebe gezogen, flache Ausführung mit Pappkern oder Metallkrampenfassung.

Durchmesser
150 bis 600 mm
Arbeitsbreite
8 bis 20 mm, je nach Ausführung
Bohrung
Vollkern, 20 bis 130 mm, bei Metallkrampenfassung 76 bis 250 mm (Einsatz mit Zentriertellern)
Imprägnierung
nach Wunsch

Sisalfaltenringe MS plissiert

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial ummantelt und gefaltet.

Durchmesser	200 bis 600 mm
Arbeitsbreite	30 mm
Bohrung	Vollkern, 20 bis 150 mm
Imprägnierung	nach Wunsch

Sisalfaltenringe MS plissiert, 960 mm Ø

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial ummantelt und gefaltet.

Durchmesser	960 bis 1050 mm
Arbeitsbreite	ca. 30 mm
Bohrung	Vollkern, 35 bis 450 mm
Imprägnierung	nach Wunsch

Sisalfaltenringe MSL-P

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst und im Abstand von 10 mm vernäht, 3- oder 4-lagig, sehr gleichmäßig gefaltet.

Durchmesser	600 bis 1050 mm
Arbeitsbreite	22 bis 28 mm
Bohrung	Vollkern, 35 bis 400 mm
Imprägnierung	nach Wunsch

NC-Sisalringe

Sisalgewebe mit Baumwollmaterial eingefasst und im Abstand von 10 mm vernäht, 4-lagig in die Metallkrampenfassung gezogen.

Durchmesser	200 bis 550 mm
Arbeitsbreite	16 bis ca. 30 mm, je nach Ausführung
Bohrung	76 bis 250 mm (Einsatz mit Zentrier-tellern), auch mit eingesetztem Pappkern lieferbar
Imprägnierung	nach Wunsch

Sisalkordelbürsten

Sisalkordeln zu einer Bürste mit Vollkern zusammengesetzt. Hohe Flexibilität für ein gleichmäßiges Bearbeitungsbild.

Durchmesser	150 bis 600 mm
Arbeitsbreite	10 bis 100 mm
Bohrung	Vollkern, 20 bis 130 mm
Imprägnierung	nach Wunsch

Fibrebürsten

Mexiko-Fibre um einen Pappkern gelegt.

Durchmesser	100 bis 500 mm
Arbeitsbreite	5 bis 100 mm
Bohrung	Vollkern, 10 bis 130 mm
Imprägnierung	nach Wunsch

Produktgruppe Vorpolieren und Bürsten

Imprägnierungen

	Farbe	Härte
Imprägnierungen		
D-25	farblos	sehr weich und flexibel, besonders für Alu und Messing
SB	grün	weich, leicht klebrig, für Alu in Verbindung mit Kordelbürsten
D-35	gelb	weich bis mittelhart, für alle Metalle
D-50	gelb	mittelhart, für alle Metalle
D-100	rot	hart, überwiegend für Stahl und Edelstahl
SA	orange	hart, vorzugsweise für Stahl und Edelstahl
SA/C	blau	sehr hart, für Stahl und Edelstahl
SA/C Extra	violett	extra hart, hohe Aggressivität, für Edelstahl

POLIEREN & GLÄNZEN

Polieren & Glänzen

Polierringe und -scheiben für aggressives Vorpolieren bis hin zum strichfreien Abglänzen. Geringe Abarbeitung der Ringe bei gleichzeitig guten Polierergebnissen durch Hochqualitäts-Baumwollgewebe. Farbige Kennfäden als Erkennungsmerkmal sowie eigenentwickelte GSI-Veredlungsverfahren.

Wellenringe

Baumwollgewebe in Wellen um einen Pappkern gelegt. Besonders für die Politur von flächigen Teilen, sehr hohe Standzeiten.

Durchmesser
300 bis 550 mm
Arbeitsbreite
20 bis 25 mm
Bohrung
Vollkern, 20 bis 150 mm, auch mit Metallkrampenfassung lieferbar (Einsatz mit Zentriertellern)

Faltenringe (Standard)

Baumwollgewebe, gefaltet um einen Kern gelegt (16 Lagen, 4-fach). Die Faltungen bewirken Stabilität und einen kühlenden Effekt.

Durchmesser
100 bis 1050 mm
Arbeitsbreite
8 bis 32 mm, je nach Lagenzahl
Bohrung
Vollkern, 10 bis 450 mm, auch mit Metallkrampenfassung lieferbar

Faltenringe, Faltung W

Wie Standard-Typ, hier Faltenverlauf beidseitig in gleicher Richtung.

Durchmesser
100 bis 1050 mm
Arbeitsbreite
8 bis 32 mm, je nach Lagenzahl
Bohrung
Vollkern, 10 bis 450 mm

Faltenringe, enge Faltung

Wie Standard-Typ, hier mit sehr enger Faltung.

Durchmesser
100 bis 1050 mm
Arbeitsbreite
8 bis 32 mm, je nach Lagenzahl
Bohrung
Vollkern, 10 bis 450 mm

Faltenringe, 2-fach

Wie Standard-Typ, hier 2-fach gefaltet. Sehr flexibler und luftig gearbeiteter Ring.

Durchmesser
100 bis 1050 mm
Arbeitsbreite
8 bis 32 mm, je nach Lagenzahl
Bohrung
Vollkern, 10 bis 450 mm

Faltenringe mit Veredelung GSI

Baumwollgewebe gefaltet.
Die spezielle GSI 110-Veredelung sorgt für deutlich erhöhte Polierleistungen.

Durchmesser
100 bis 1050 mm
Arbeitsbreite
8 bis 32 mm, je nach Lagenzahl
Bohrung
Vollkern, 10 bis 450 mm
Veredelung
nach Wunsch s. S. 30

NC-Ringe (Standard)

Baumwollgewebe mit Metallkrampenfassung. Zum Bearbeiten von flächigen Teilen auf Automaten.

Durchmesser
200 bis 700 mm
Arbeitsbreite
14 bis 25 mm
Bohrung
60 bis 250 mm (Einsatz mit Zentriertellern), auch mit eingesetztem Pappkern lieferbar

NC-Ringe mit Veredelung GSI

Wie Standard-Typ, hier mit GSI 110-Veredelung. Für deutlich erhöhte Polierleistungen.

Durchmesser
200 bis 700 mm
Arbeitsbreite
14 bis 25 mm
Bohrung
60 bis 250 mm (Einsatz mit Zentriertellern), auch mit eingesetztem Pappkern lieferbar
Veredelung
nach Wunsch s. S. 30

NC-Ringe mit Veredelung GSI

Wie Standard-Typ, hier mit der härteren GSI 120-Veredelung.

Durchmesser
200 bis 700 mm
Arbeitsbreite
14 bis 25 mm
Bohrung
60 bis 250 mm (Einsatz mit Zentriertellern), auch mit eingesetztem Pappkern lieferbar
Veredelung
nach Wunsch s. S. 30

Plissierte Ringe

Baumwollgewebe, einlagig plissiert um einen Kern gelegt. Luftiger, weicher Ring, vorzugsweise für Abklärarbeiten.

Durchmesser	200 bis 500 mm
Arbeitsbreite	12 bis 20 mm, je nach Lagenzahl
Bohrung	10 bis 150 mm

Polierscheiben

Baumwollgewebe, vollrunde Blätter zu Scheiben gelegt.

Durchmesser	20 bis 1050 mm
Arbeitsbreite	10 bis 30 mm
Bohrung	5 bis 150 mm

Poliersets Ø 200 mm und kleiner

Verschiedene Sisal- und Baumwollringe mit 8 mm Bohrung und dazu passende Spanndorne mit 8 mm Schaft.

Durchmesser	80 bis 200 mm
Arbeitsbreite	10 bis 20 mm
Bohrung	8 mm

Produktgruppe Polieren und Glänzen

Baumwollqualitäten

	Eigenschaften	Kennfaden	Bezeichnung
Einsatzbereiche			
Vorpolieren NE, Stahl, rostfreie Metalle	Spezialgewebe – appretiert, naturfarben, extrem hart und leistungsstark	gelb	5001 Z
Polieren – NE, Stahl, rostfreie Metalle (hohe Polierleistung)	Baumwollgewebe – appretiert, naturfarben, sehr hart	2 rote	1017
Polieren – NE, Stahl, rostfreie Metalle (hohe Polierleistung)	Baumwollgewebe – appretiert, gelb, sehr hart	gelb	5001 G
Polieren – NE, Stahl, rostfreie Metalle (hohe Polierleistung)	Baumwollgewebe – appretiert, gelb, hart	2 rote	1001 G
Zwischenpolitur rostfreie Metalle	Hochleistungsgewebe – sehr dicht und hart, Spezialentwicklung für die Kochtopfindustrie	dunkelblau	1001 Y
Polieren NE, Stahl, rostfreie Metalle	Baumwollgewebe – stabil aus gröberen Garnen gewebt	2 gelbe	1001 X
Polieren Zierleisten und Profile	Spezialgewebe – dicht, mittelfest	grün	1001 W
Polieren NE, Stahl, rostfreie Metalle	Baumwollgewebe – extrem dicht, mittelhart	gelb	5001

Polieren NE, Stahl, rostfreie Metalle	entspricht etwa Typ 5001, mit sehr abriebfesten, hochwertigen Garnen	hellgelb	5001 R
Hand- und Automatenpolieren NE	Baumwollgewebe – weich, sehr dicht, aus feinen Garnen bestehend	2 rote	1001
Polieren und Abglänzen in einem Arbeitsgang (speziell für Polierscheiben Ø 960 mm) Armaturenindustrie	Baumwollgewebe – weich	hellblau	1007 S
Hochglanzpolieren und Abklären	Baumwollgewebe – weich, mit speziellen Garnen	–	1007
Polieren und Abglänzen nur mit GSI-Veredelung	Spezialgewebe – leicht	–	6004
Polieren und Abglänzen lackierte Holzflächen Möbelindustrie/Pianofabriken	Moltongewebe – beidseitig aufgeraut mit speziellen Garnen	–	1004 HL
Abklären – Entfernen von Anlauffarben bei verchromten Teilen	Moltongewebe – beidseitig aufgeraut	–	1004 MG
Abglänzen von weichen Oberflächen in Form von Polierscheiben	Moltongewebe – beidseitig sehr stark aufgeraut	–	1004 M
Feinstpolieren nur mit GSI-Veredelung NE und rostfreie Metalle	Baumwollgewebe – dicht, weich, aus speziell gedrehten Garnen	2 schwarze	8005

Produktgruppe Polieren und Glänzen

Veredelungen

Für erhöhte Abriebfestigkeit und kürzere Bearbeitungszeiten

Nutzen Sie die vielfältigen Veredelungsmöglichkeiten zur Optimierung ihrer Applikationen.

	Eigenschaften	Farbe	Bezeichnung
Einsatzbereiche			
NE, Stahl, rostfreie Metalle	weich und flexibel	grün	GSI-**110**
NE, Stahl, rostfreie Metalle	mittelhart	rot	GSI-**120**
Stahl, rostfreie Metalle	hart	orange	GSI-**140**
alle Metalle speziell bei Verwendung von Emulsionen	mittelhart	gelb	GSI-**610**
alle Metalle speziell bei Verwendung von Emulsionen	hart	blau	GSI-**620**
alle Metalle hitzebeständig auch bei extremen Beanspruchungen	hart	blau	GSI-**710 H**
alle Metalle hitzebeständig auch bei extremen Beanspruchungen	sehr hart	rot	GSI-**720 H**

SCHLEIFMITTEL & SCHLEIFBÄNDER

Schleifmittel & Schleifbänder

- Spezialschleifbänder von 3M
- Scotch-Brite Artikel zum Schleifen, Entgraten und Mattieren für alle Metalle
- Eigenkonfektionierung von STARCKE-Schleifbändern

Elastik

K 01 = 25 mm Belaghöhe, glatt
K 02 = 25 mm Belaghöhe, gerillt
K 03 = 50 mm Belaghöhe, glatt
K 04 = 50 mm Belaghöhe, gerillt

Auch als K 05 mit 35 mm Belaghöhe lieferbar.

Verzahnungswinkel von 15°– 80°
Härte: sehr weich bis hart

Elastik-Flex

K 11 = 35 mm Belaghöhe
K 13 = 20 mm Belaghöhe

K 12 = 35 mm Belaghöhe
(Lamellen im Wechsel hart bis weich)

Härte: weich bis hart

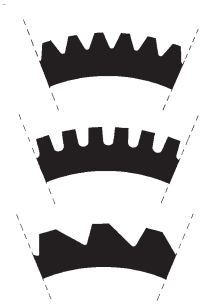
Gummi-Scheiben

K 33 = 25 mm Belaghöhe, glatt
K 34 = 25 mm Belaghöhe, gerillt

Ölbeständig, hochabriebfest

Zahnungen

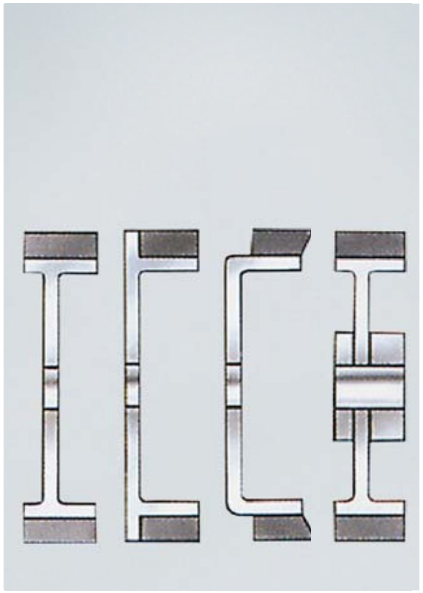
Verschiedene Verzahnungsarten von 5 °– 80 °



1. Sägezahn

2. Standard

3. Wolfszahn



Kernformen

Verschiedene Kernformen. Auch mit Naben und Lagersitzen oder nach Zeichnungen und Skizzen.

Umlenkrollen

Verschiedene Durchmesser für alle gängigen Systeme.

Notizen

SCHÖNE
OBERFLÄCHEN …

KIESOW DR. BRINKMANN GmbH & Co. KG

D-32758 Detmold
Wittekindstraße 27 – 35

Telefon: +49 (52 31) 76 04-0
Telefax: +49 (52 31) 76 04-28
E-mail: vertrieb@kiesow.org

D-12057 Berlin
Boschweg 4

Telefon: +49 (52 31) 76 04-0
Telefax: +49 (52 31) 76 04-661
E-mail: kiesow.berlin@kiesow.org

Tochtergesellschaften:
China
Frankreich
Österreich
Polen
Serbien
Spanien
Ukraine
Ungarn

www.kiesow.org

Verkaufsbüros/ Vertriebspartner:
Benelux
Japan
Portugal
Rumänien
Russland
Slowakei
Thailand
Tschechien
Tunesien
Vietnam

Änderungen vorbehalten.

12/17 · form-id-able.com