



Распылительные системы и химические продукты для деревообрабатывающей промышленности

Финишная обработка кромок с помощью
распылителей с электронным управлением





СОДЕРЖАНИЕ

О нас	03
Почему следует выбирать продукцию компании RIEPE® ?	04
Как избежать нежелательных остатков клея	05
Распылитель антиадгезива	06
Распылитель очистителя	08
Распылитель антистатика-охлаждителя	10
Смачивание кромочного материала (акрил / алюминий)	12
Распылитель антиадгезива для прижимного ролика и копировальных башмаков	14
Распылитель антиадгезива для передней и задней кромки	16
Устройство для нанесения антиадгезива с помощью ролика	18
Компоновка распылителей RIEPE®	20
Обзор жидкостей RIEPE®	21
Система распыления в деталях	22
Увлажнение шпона	23
Специальные полировальные круги	24



О нас

Вот уже более 25 лет компания Riepe разрабатывает и производит распылительные системы с электронным управлением для нанесения соответствующих химических продуктов, применяемых в деревообрабатывающей промышленности.

Кроме того, мы также являемся производителями металлоискателей, служащих для защиты Вашего инструмента. В номенклатуре выпускаемых нами изделий вы найдете матерчатые полировальные круги и другие полезные принадлежности, которые будут востребованы в ходе производственного процесса.

Мы разрабатываем и производим химические вещества для распылительных систем с электронным управлением, а также для решения специфических производственных задач.

В число наших клиентов входят ведущие производители деревообрабатывающего оборудования. Воспользуйтесь с выгодой для себя нашим многолетним опытом и нашими ноу-хау.

Компания RIEPE® по праву гордится высоким качеством своей продукции, сервисного обслуживания и заботой о наших клиентах. Это те факторы, которые позволили нам добиться сегодня успешного положения на рынке.

Почему следует выбирать продукцию компании RIEPE® ?

В ходе многолетних разработок компании RIEPE® удалось добиться „финишного“ качества процесса кромкооблицовывания. Для использования в созданных компанией RIEPE® системах распыления специалистами нашей компании были разработаны специальные средства, а именно разделительное средство, антистатик-охладитель и очиститель.

В настоящее время продукция компании RIEPE® продается во многих странах мира через широкую сеть дистрибьюторов, поэтому вы можете приобрести продукцию компании RIEPE® там, где вы находитесь - не только в Европе, но и по всему миру.

Благодаря тесному сотрудничеству с ведущими машиностроительными фирмами, а также производителями кромкооблицовочных станков и клеев, мы добиваемся того, что наша продукция соответствует самым последним требованиям. Использование продукции компании RIEPE® выведет ваше производство с точки зрения затратоэффективности на новый технический уровень.

Использование наших систем для нанесения методом распыления в сочетании с применением специальных антиадгезивов, антистатиков-охладителей и очистителей обеспечат максимальную эффективность работы и приведет к снижению затрат на техническое обслуживание.

Мы будем рады помочь вам делом и советом, чтобы ваша продукция имела идеальное качество.

Мы предлагаем Вам не только качественную продукцию, но и предоставляем техническое ноу-хау.

Наши многочисленные клиенты во многих странах мира доверяют нам и нашей продукции.

Теперь ваша очередь выбрать оригинальную продукцию от компании RIEPE® для вашего производства!



Как избежать нежелательных остатков клея на верхней и нижней сторонах деталей мебели?

Выступающие наружу остатки клея после нанесения кромки из пластика или шпона являются неприятным побочным явлением при производстве мебели. Остатки клея очень быстро соединяются с заготовкой, их удаление вручную требует значительных временных затрат.

Установка распылительных систем RIEPE® для нанесения разделительного (антиадгезив) и чистящего средств позволит Вам всегда получать свободную от остатков клея поверхность заготовки.

Обзор систем распыления:

1. Перед форматной обработкой на верхнюю и нижнюю поверхности заготовок (кромочная область) с помощью распылителя с электронным управлением наносится (разбрызгивается) сверхтонкий слой разделительной жидкости LPZ/II®. Благодаря этому выступающие наружу остатки клея не вступают в соединение с заготовкой.
2. Перед полировочным агрегатом на верхнюю и нижнюю стороны кромки панели с помощью распылительной системы с электронным управлением наносится (разбрызгивается) очиститель LP163/93®. Благодаря нанесению чистящего средства (очистителя) с последующим полированием удаляются нанесенное вначале разделительное средство и свободные остатки клея. Кроме того, полируется радиус кромки и подгоняется под глянец и цвет поверхности.
3. Устройство для нанесения антистатик-охлаждителя прекрасно дополняют и расширяют возможности распылительных систем для нанесения чистящих и разделительных жидкостей. Использование данного устройства после завершения процедуры нанесения кромочного материала способствует более быстрому отверждению клеевого шва. Значительно уменьшается образование нароста на инструменте. Клей более не приклеивается к кромочному материалу. Кроме того, с кромочной ленты снимается электростатический заряд. Копирующие ролики и заготовки не притягивают опилки, образующиеся при фрезеровании материала.

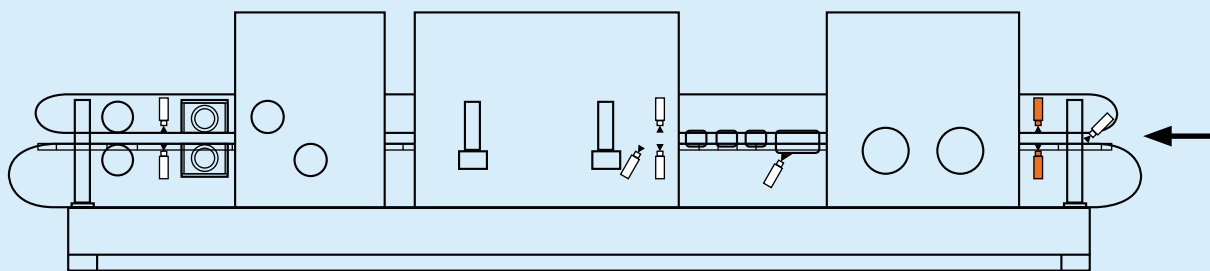
4. Распылитель для антистатик-охлаждителя может быть оснащен дополнительной тонкой форсункой. Она используется для нанесения специального антиадгезива/смазки NFLY® по бокам на поверхность кромочного материала, что помогает избежать повреждения чувствительного к механическому воздействию материала (акрил/алюминий). Подобные повреждения обусловлены воздействием следящих башмаков. Кроме того, предотвращается повреждение инструментом защитной пленки на кромочной ленте.

5. Если в процессе приклейки кромки возникает проблема попадания излишков клея на прижимной ролик, то рекомендуется установить распылитель антиадгезива для прижимного ролика который решит данную проблему.

Антиадгезив NFLY® периодически разбрызгивается на главный прижимной ролик. Благодаря этому выступающие наружу остатки клея не вступают в соединение с прижимным роликом.

6. Облицовка кромкой угловых соединений, особенно на толстых заготовках, создает проблемы. Антиадгезивный агент LP113/03® наносится на уже склеенную продольную кромку в угловой области, чтобы избежать схватывания выступающих наружу остатков клея при поперечном склеивании в угловой области.
7. Система нанесения с использованием специального ролика может рассматриваться для применения в кромкооблицовочных станках, которые не оснащены фугальными фрезами на входе. Тонкая форсунка наносит антиадгезив очень тонким слоем на наносящий ролик. Затем он аккуратно переносит антиадгезив на кромку заготовки. Таким образом, антиадгезив защищен от соприкосновения с еще не обработанной кромкой и поэтому процесс оклеивания не подвергается негативному воздействию
8. При использовании на линиях окучивания распылитель с электронным управлением разбрызгивает водно-воздушную смесь на полосы из шпона. Таким образом, предотвращается образование трещин/ломки шпона в проблемных зонах.

Для каждого вышеназванного распылителя мы разработали специальные жидкости. Только при использовании этих жидкостей распылители работают без необходимости техобслуживания и сделают Вашу продукцию успешной. Подтверждением этому является наш многолетний опыт.



Распылитель с электронным управлением для нанесения разделительного средства

Перед фуговальным агрегатом с помощью распылителя с электронным управлением на верхнюю и нижнюю стороны заготовки (кромочная область) наносится очень тонким слоем наше специальное разделительное средство LPZ/II®. Благодаря этому выступающие наружу остатки клея не вступают в соединение с заготовкой.

Нанесение очень тонким слоем нашего разделительного средства на кромочную область (расход на форсунку - 1 литр на 5000 п.м.) обеспечит Вам отличный результат.

Распылитель с электронным управлением требует подключения к системе подачи сжатого воздуха с давлением 3 бара и подключения электричества 230/24 В.

Наше специальное разделительное средство подходит для всех представленных в продаже сортов клея. На фотографии 1 Вы видите установку устройства снаружи кожуха, перед фуговальным агрегатом с использованием соответствующего крепежа. Наши тонкие форсунки не подвержены воздействию пыли и поэтому могут устанавливаться непосредственно перед инструментом.

На фотографии 2 Вы видите установку устройства снаружи кожуха, перед фуговальным агрегатом с использованием соответствующего крепежного кронштейна. С противоположной стороны станка устройство соединяется с помощью соответствующего крепежного кронштейна с линией. Мы также располагаем большим набором фиксаторов в зависимости от ваших потребностей.

Для станков пост -и софтформинга используется наш антиадгезив TH97®, обладающий высокой термостойкостью. Этот специальный антиадгезив может проходить без каких-либо проблем через горячие зоны без потери своих технических свойств.

Соответствующие антиадгезивы

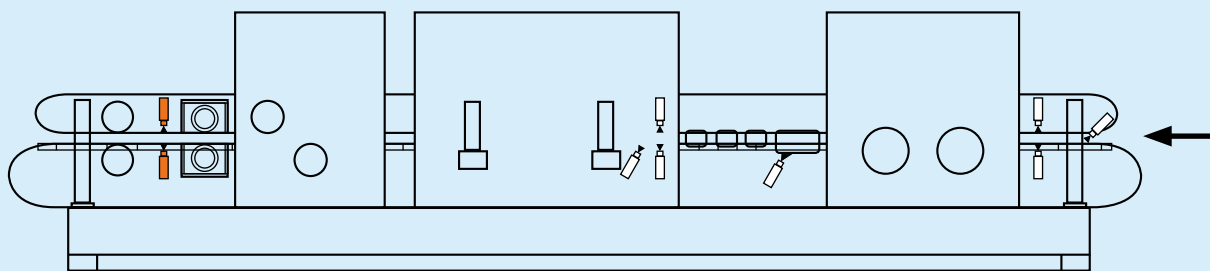
Антиадгезив LPZ/II®

Зона применения: На входе станка
Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров
Цвет: прозрачный

Антиадгезив Agent TH97® - чрезвычайно термостойкий

Зона применения: На входе станка
Пример: Постформинг | Софтформинг | горячие зоны
Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров
Цвет: прозрачный





Распылитель с электронным управлением для нанесения очистителя

С помощью данного устройства Вы можете наносить очиститель **LP 163/93®** на верхнюю и нижнюю стороны кромки панели, а также на кромочный материала. Благодаря нанесению очистителя с последующим полированием удаляются нанесенный в начале антиадгезив и свободные остатки клея.

Затем клеевой шов и кромка охлаждаются. Благодаря нанесению жидкости значительно уменьшается образование тепла при полировке. Удаляются остатки клея. Радиус кромки полируется во влажном состоянии с помощью специального чистящего средства LP163/93®. За счет этого значительно снижается нагрев термопластика и отсутствует необходимость в смазывании пластика. Кроме того, радиус полируется, чтобы подогнать ее под глянец поверхности. Остатки прилипшего клея на полировальных кругах полностью отсутствуют.
Результат: Абсолютно чистая кромка панели!

Достижение данного результата возможно только в том случае, если полировальные круги используется по всей своей ширине (при отсутствии вибрации). Полировальный круг должен использоваться с наклоном 3° относительно заготовки, без осцилляции, касаясь заготовки с легким давлением.

Направление вращения - в попутном направлении к заготовке, чтобы снизить образование нагрева!

Расход на одну тонкую форсунку составляет менее 1 литра на 5000 п.м. Распылитель очистителя с электронным управлением требует подключения к системе подачи сжатого воздуха с давлением 3 бар и подключения электричества 230/24 В.

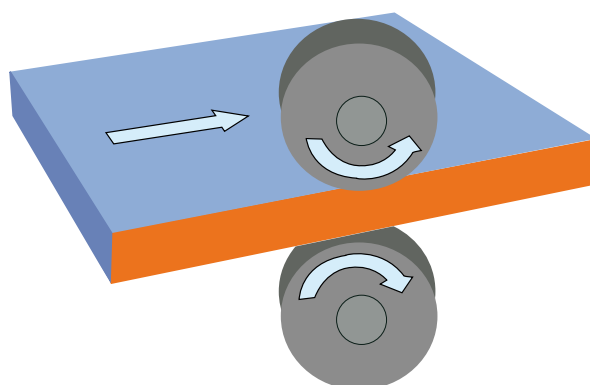
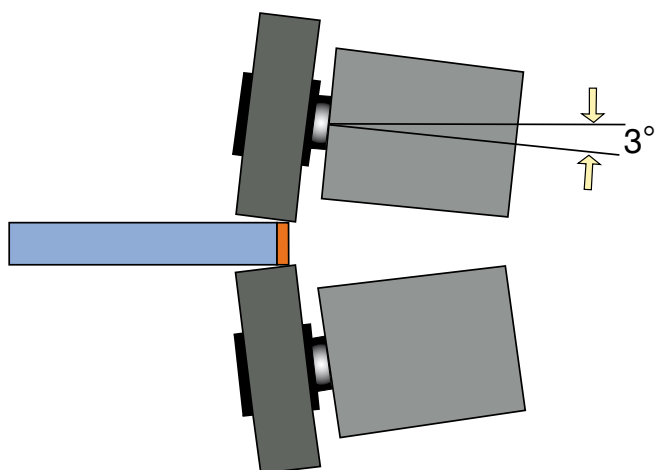
Соответствующий очиститель

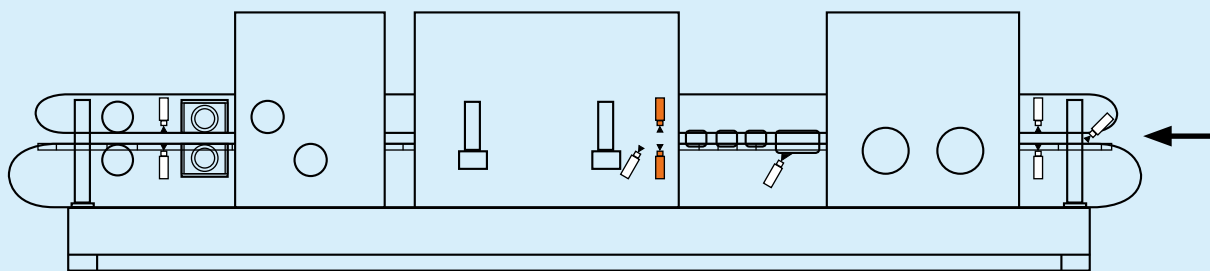
Очиститель LP163/93®

Зона применения: Перед полировальными кругами

Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров

Цвет: красный





Распылитель антистатик-охлаждителя с электронным управлением

Предназначен для охлаждения клеевого шва и снятие статического заряда с кромки.

Прекрасным дополнением к расположенному на входе станка распылителя антиадгезива и к расположенному на выходе станка распылителю очистителя является распылитель антистатик-охлаждителя, который Вы видите на фотографии.

Устройство может устанавливаться после последнего прижимного ролика, перед торцовочными пилами или перед радиусной фрезой.

Антистатик-охлаждитель LP 289/99 наносится путем распыления на клеевое соединение и на кромочный материал с помощью форсунок.

Результатом является отвердевание поверхность клеевого соединения. Значительно уменьшается скопление нароста клея на инструменте, благодаря этому клей более не переносится на кромку. Кроме того, с кромки снимается электростатический заряд. Копировальные ролики и заготовка не притягивают опилки, образующиеся при фрезеровании материала.

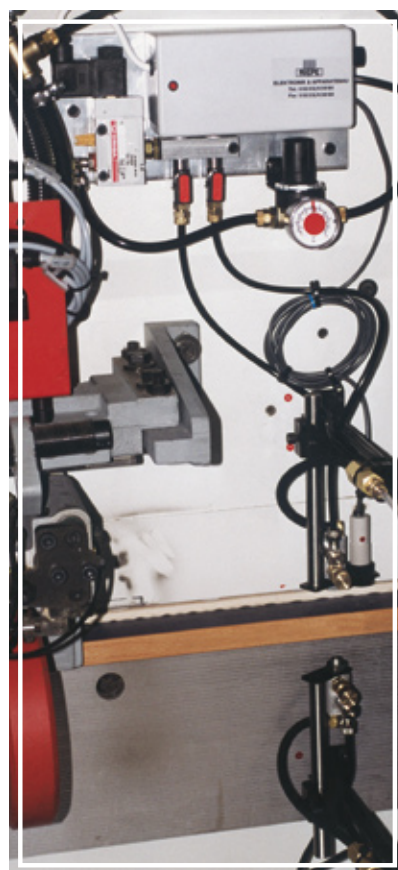
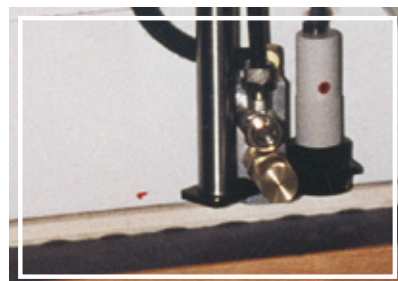
В ходе фрезерования кромки из ПВХ и полипропилена имеет место образование статического заряда на кромке и на прилегающей верхней и нижней сторонах заготовок.

Образовавшаяся стружка и опилки пристаю к кромке, а также к верхней и нижней сторонам панели, что негативно сказывается на работе расположенного далее копировального ролика, тем самым снижая точность и качество последующей обработки путем циклевания и фрезерования.

Это устройство сразу придет к Вам на помощь!

Преимущества вкратце:

- Клеевой шов отвердевает быстрее
- Образование нароста на инструменте значительно уменьшается.
- Нет необходимости в частой замене и чистке инструмента.
- Стружки и опилки не пристаю к кромке и к верху или низу заготовки.
- Стружки и опилки не несут статического заряда и поэтому легче попадают в систему аспирации.



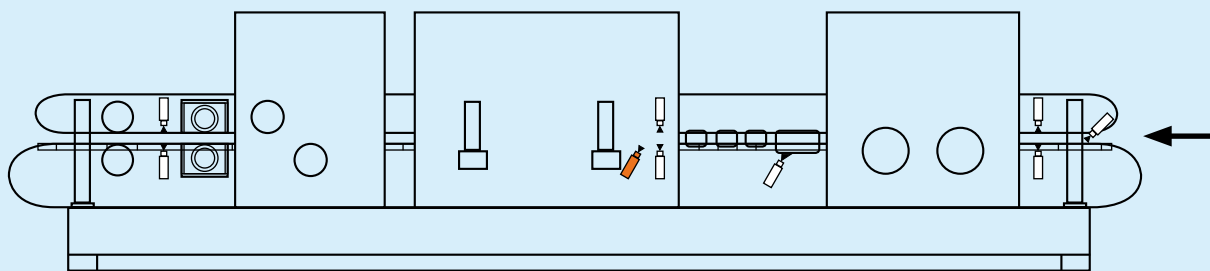
Соответствующий антистатик-охладитель

Антистатик-охладитель LP289/99®

Зона применения: После клеенаносающего узла

Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров

Цвет: сини



Смачивание кромочного материала (акрил / алюминий)

Распылитель для антистатик-охлаждителя может быть оснащен дополнительной тонкой форсункой. Данная форсунка предназначена для нанесения антиадгезива NFLY®, сбоку на поверхность кромочного материала. Таким образом, удастся избежать повреждения чувствительного кромочного материала (акрила/алюминия), вызванного воздействием следящих башмаков.

Кроме того, это препятствует отделению защитной пленки от кромочной ленты.

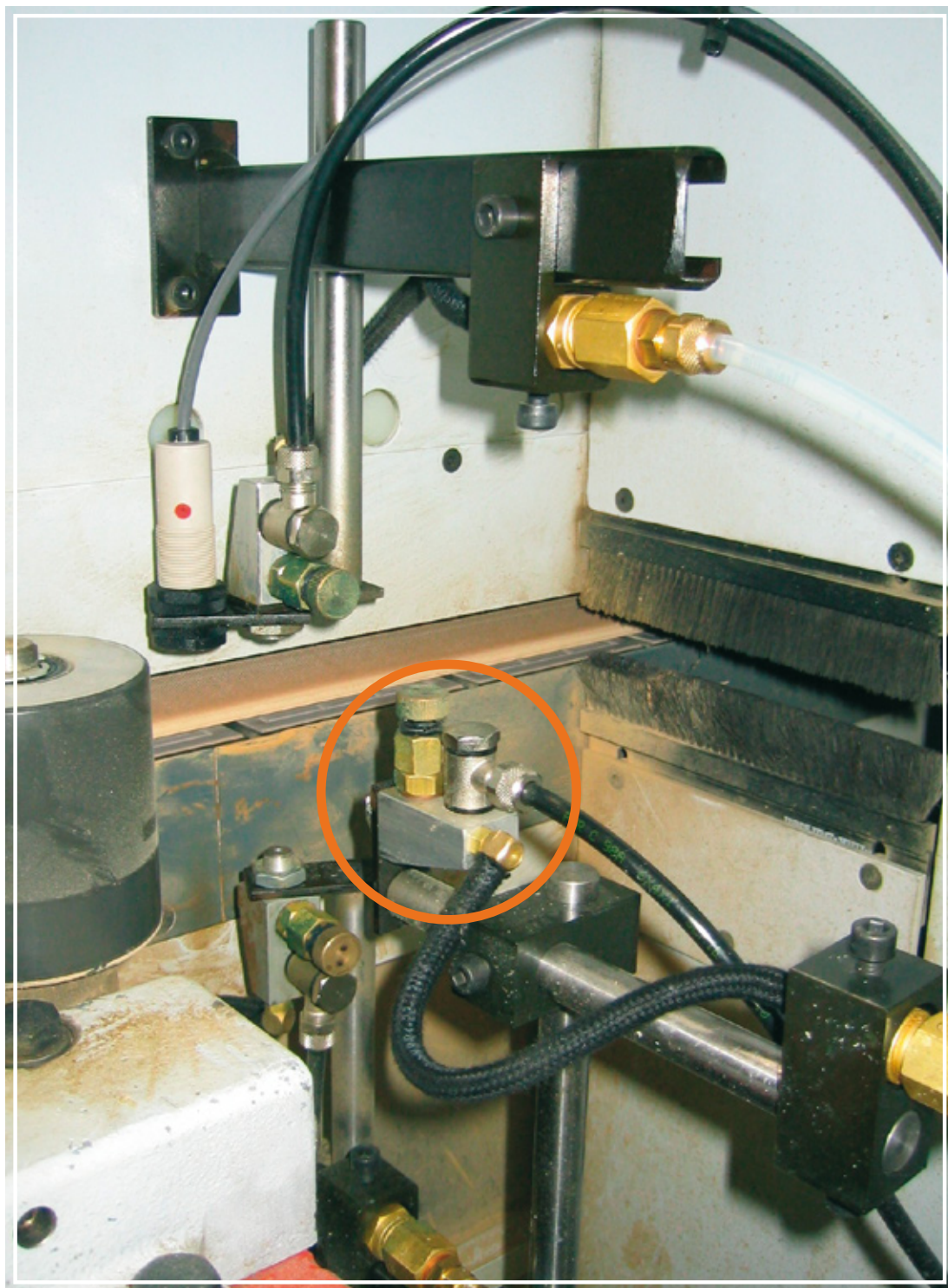
Соответствующий антиадгезив

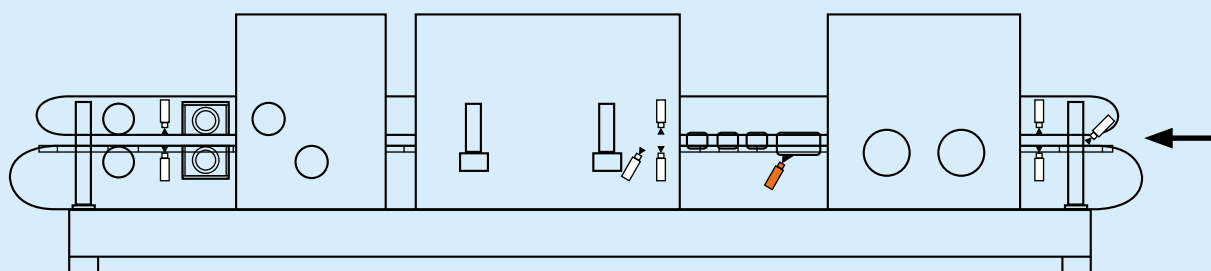
Антиадгезив NFLY®

Зона применения: прижимной ролик | антифрикционные башмаки |
смачивание инструмента | кромочная лента

Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров | аэрозоли

Цвет: зеленый





Распылитель с электронным управлением для прижимного ролика, копировальные башмаки и пост – и софтформинг

Через тонкие форсунки данного распылителя с электронным управлением мы наносим антиадгезив NFLY® на прижимной ролик. Это осуществляется с помощью регулируемых и согласованных по времени интервалов. Продолжительность распыления составляет около 3 секунд. Благодаря этому клей не вступает в соединение с прижимным роликом. Затем антиадгезив с кромки переносится на последующие прижимные ролики либо копировальные башмаки. Остатки клея не пристаю к прижимным роликам и копировальным башмакам. Одновременно происходит охлаждение копировальных башмаков.

Результат:

Значительное улучшение качества. Отсутствие необходимости чистить прижимные ролики и копировальные башмаки.

ПОСТФОРМИНГ

При обработке типа ПОСТФОРМИНГ перед копировальными башмаками наносится антиадгезив NFLY® непосредственно на верхний слой. Специальный антиадгезив переносится на антифрикционные башмаки для образования слоя скольжения. Благодаря этому выступившие наружу остатки клея не вступают в соединение с ними и с заготовкой.

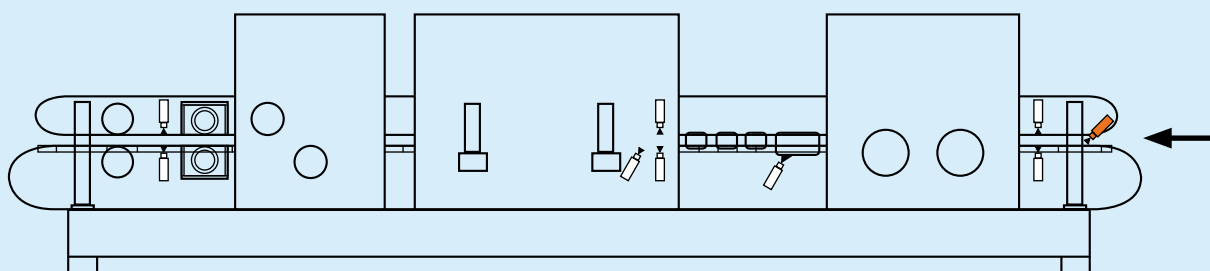
В результате достигается значительное улучшение качество обработки типа постформинг. Данный принцип также может использоваться в процессе обработки типа софтформинг.

Соответствующий антиадгезив

Антиадгезив NFLY®

Зона применения: прижимной ролик | копировальные башмаки |
смачивание инструмента | кромочная лента
Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров | аэрозоли
Цвет: зеленый





Распылитель антиадгезива для передней и задней кромки (кромочная лента для угловых соединений)

Антиадгезив LP113/03® наносится на уже **склеенную продольную кромку в угловой** области, чтобы избежать схватывания выступающих наружу остатков клея при поперечном склеивании в угловой области.

На фото. 1 Вы видите тонкую форсунку, с помощью которой по ходу движения разбрызгивается специальный антиадгезив LP113/03® на заднюю кромку. На фото 2 передняя и задняя кромки покрываются специальным антиадгезивным агентом LP113/03®.

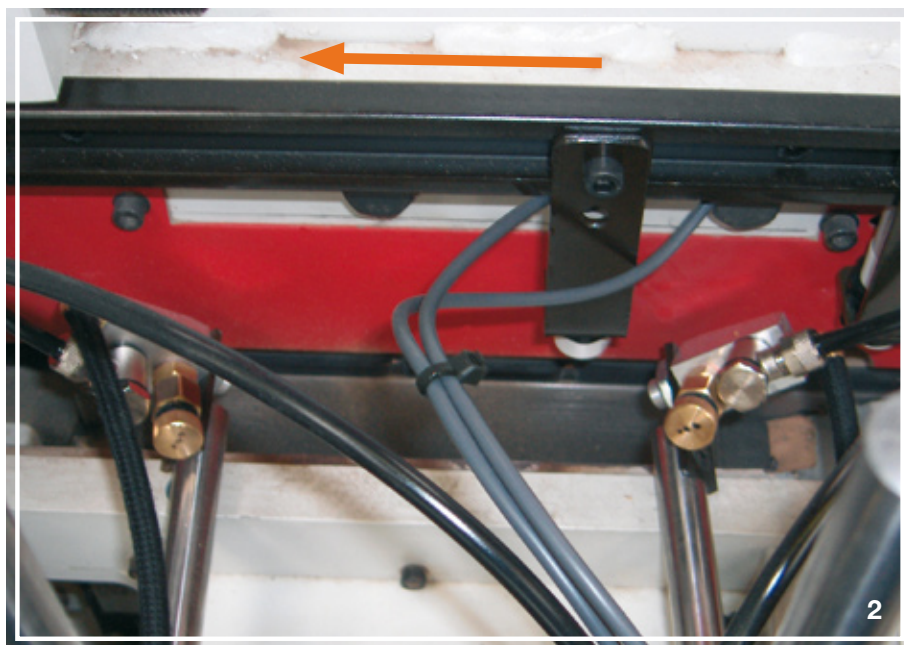
Соответствующий антиадгезив

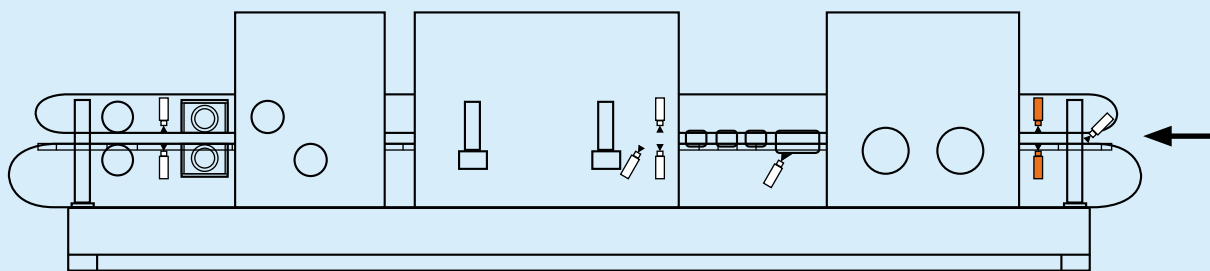
Антиадгезив LP113/03®

Зона применения: Угловые соединения кромочного материала

Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров

Цвет: прозрачный





Устройство для нанесения антиадгезива с электронным управлением (ролик)

В случае специальных требований (напр. станки без блока форматной обработки) применяется изображенное на фотографии роликосое наносящее устройство, устанавливаемое перед клеенаносщим узлом. Наносящий антиадгезив ролик смачивается через тонкую форсунку специальным антиадгезивным агентом RIEPE®, далее ролик наносит антиадгезив точно на кромочную область заготовки.

В результате, антиадгезив не соприкасается с еще не обработанным торцом детали и поэтому процесс оклеивания не подвергается негативному воздействию. Благодаря нанесенному антиадгезиву выступающие наружу остатки клея более не приклеиваются к заготовке.

Ролик для нанесения антиадгезива имеет два размера.

Соответствующий антиадгезив

Антиадгезив LPZ/II®

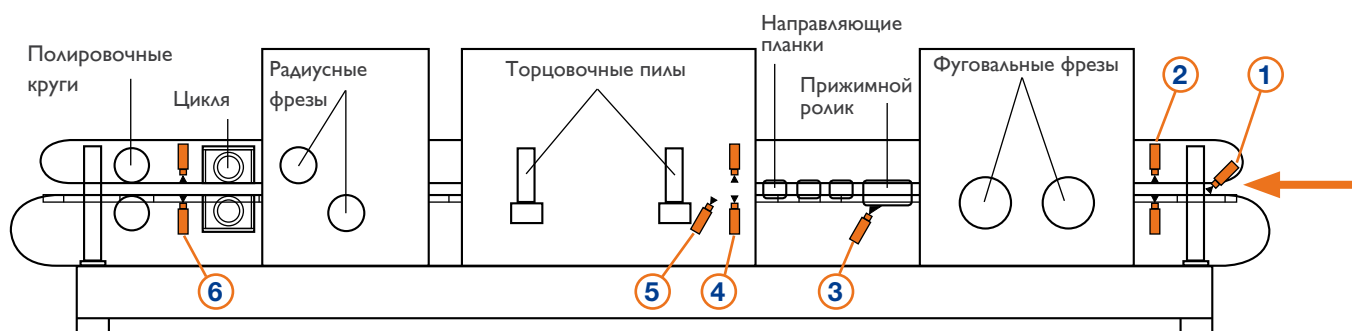
Зона применения: На входе станка

Бочкотара: 30 литров | 200 литров | 1000 литров

Цвет: прозрачный



Компоновка распылителей RIEPE® на кромкооблицовочном станке



На рисунке вы видите различное положение отдельных распылителей RIEPE®.

Основные требования для достижения финишного качества обработки – узлы 2+6.

Дополнительные опции для улучшения качества финишной обработки показаны на узлах 1, 3 и 4+5.

Различные марки клея, кромочного материала и станков имеют различные технические требования.

Мы предлагаем вам индивидуальные, разработанные под ваши конкретные условия решения, которые обеспечат вам высокое качество финишной обработки.

① Распылитель антиадгезива с электронным управлением для передней и задней кромки (кромкооблицовка углов)

→ Антиадгезив LPI 13/03®

② Распылитель антиадгезива с электронным управлением

→ Антиадгезив LPZ/II® или TH97® - чрезвычайно термостойкий

③ Распылитель с электронным управлением для прижимного ролика и копировальных башмаков

→ Антиадгезив NFLY®

④ Распылитель антистатик-охлаждителя с электронным управлением

→ Антистатик-охлаждитель LP289/99®

⑤ Распылитель с электронным управлением для кромочной ленты (акрил/алюминий) и защитной пленки

→ Антиадгезив NFLY®

⑥ Распылитель очистителя с электронным управлением

→ Очиститель LPI 63/93®

Оригинальные антиадгезивы и очистители RIEPE® для распылителей

② АНТИАДГЕЗИВ LPZ/II®

Зона применения:	На входе станка
Бочкотара, литры:	30 200 1000
Цвет:	прозрачный

Нанесение антиадгезива LPZ/II® на верхнюю и нижнюю сторону заготовки предотвращает прилипание выступающих остатков клея к заготовке.

② АНТИАДГЕЗИВ AGENT TH97® - чрезвычайно термостойкий

Зона применения	На входе станка
Пример:	Постформинг / Софтформинг
Бочкотара, литры:	30 200 1000
Цвет:	прозрачный

При использовании антиадгезива TH97® заготовка проходит через горячую зону, при этом антиадгезив не утрачивает своих свойств.

⑥ ОЧИСТИТЕЛЬ LPI 63/93®

Зона применения	Перед полировочными дисками
Бочкотара, литры:	30 200 1000
Цвет:	красный

Нанесение очистителя LPI 63/93® перед полировальными кругами удаляет ранее нанесенный антиадгезив и возможные остатки клея. Затем кромка и клеевой шов охлаждаются. Радиус фрезерованной кромочной ленты подгоняется под глянец поверхности.

④ АНТИСТАТИК-ОХЛАДИТЕЛЬ LP289/99®

Зона применения	Следует за нанесением кромки
Бочкотара, литры:	30 200 1000
Цвет:	синий

Благодаря нанесению антистатик-охладителя LP289/99 с кромочной ленты снимается статический заряд, одновременно охлаждается клеевой шов. Направляющие ролики и заготовка не притягивают опилки. Клей высыхает быстрее. Нарост на инструменте значительно уменьшается, в результате чего увеличивается срок его службы. Нет необходимости в частой замене и чистке инструмента.

③ | ⑤ АНТИАДГЕЗИВ NFLY®

Зона применения:	прижимной ролик антифрикционные башмаки Смачивание инструмента кромочная лента
Бочкотара, литры:	30 литров 200 литров 1000 литров аэрозоли
Цвет:	зеленый

- Нанесение антиадгезива NFLY® на прижимной ролик защищает его от прилипания клея.
- Антиадгезив NFLY® также используется для непосредственного нанесения на инструмент.
- Антиадгезив NFLY® может наноситься на поверхность кромочной ленты для защиты её от повреждений (акрил/алюминий). Кроме того, он препятствует удалению защитной пленки с кромочной ленты.

① АНТИАДГЕЗИВ LPI 13/03®

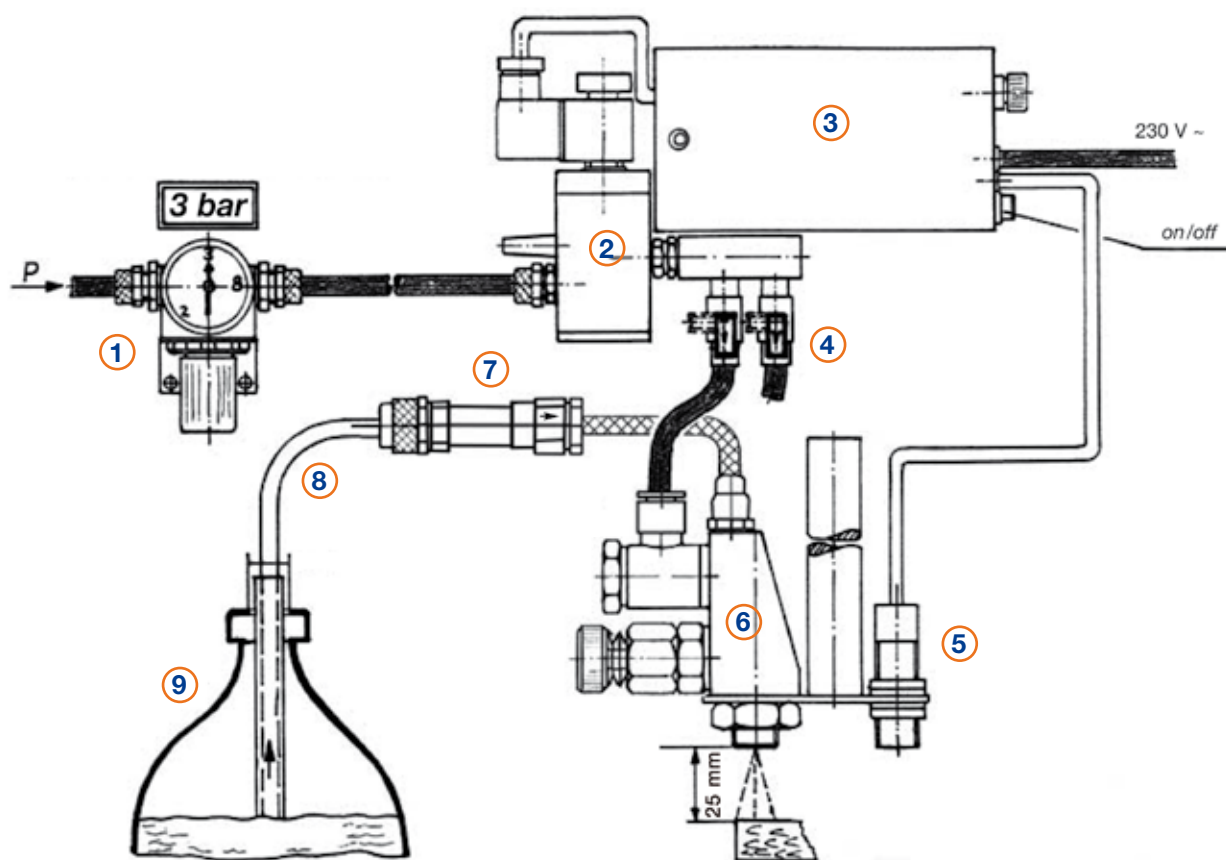
Зона применения:	Кромкооблицовка угловых соединений
Бочкотара, литры:	30 200 1000
Цвет:	прозрачный

Антиадгезив наносится на уже оклеенную продольную кромку в угловой области, чтобы избежать слипания выступающих наружу остатков клея при поперечном склеивании в угловой области.

Только при использовании этих жидкостей, которые были разработаны исключительно для этой цели, распылители работают без необходимости техобслуживания.

Подтверждением этому является наш многолетний опыт. Лаки могут также наноситься без каких-либо проблем на поверхности, обработанные нашей продукцией.

Расход на одну токовую форсунку составляет менее 1 литра на 5000 п.м.



Система распыления

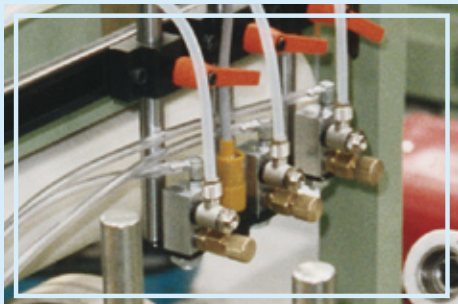
На рисунке показана вся система, включая компоненты электроники.

Распылитель RIEPE®, используемый для улучшения качества обработки, имеет электронную систему управления с датчиком. Соответственно нет необходимости вводить программу управления станком. Датчик определяет начало и конец заготовки и посылает на распылитель соответствующий сигнал.

Для данной системы требуется только сжатый воздух и подключение к сети 230/24 В.

Тонкие форсунки, являющиеся нашей специальной разработкой, отличаются в первую очередь низким расходом и надежностью. Расход на одну форсунку составляет менее 1 литра на 5000 п.м.

- ① Манометр
- ② Магнитный клапан
- ③ Система электронного управления
- ④ Запорные клапаны
- ⑤ Датчик
- ⑥ Токая форсунка
- ⑦ Обратный клапан
- ⑧ Расходомерная трубка
- ⑨ Бутыль два литра

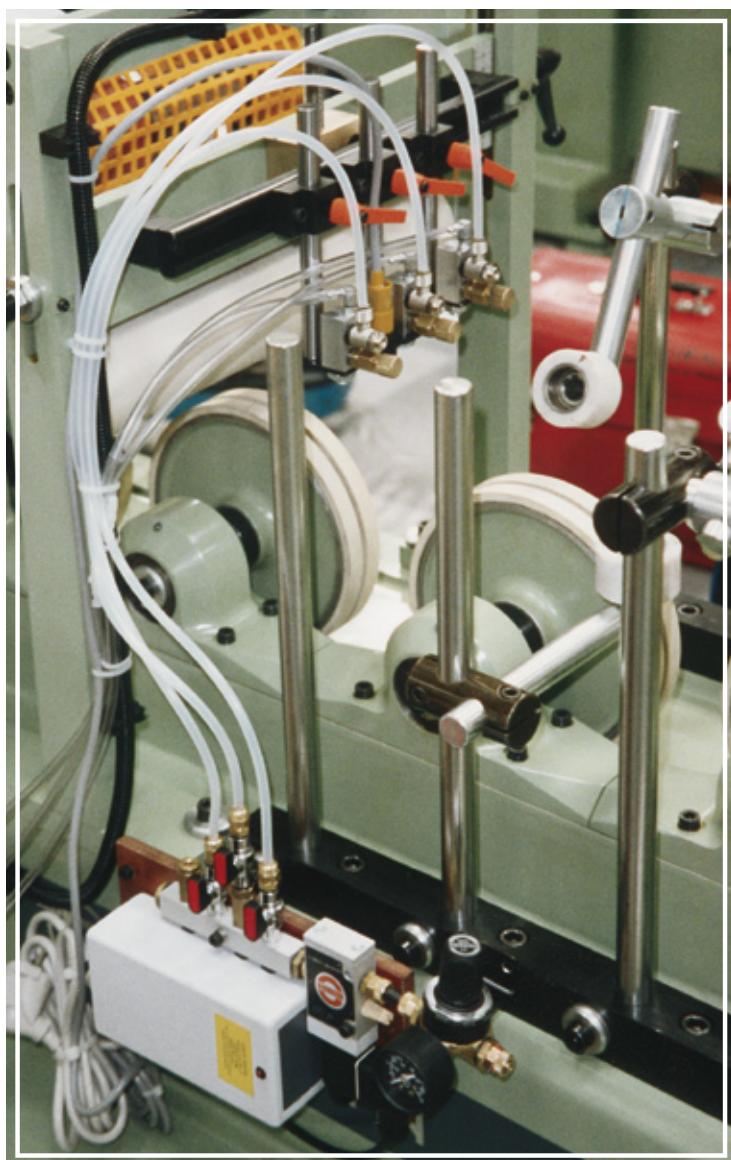


Увлажнение шпона

Решение проблем окутывания профилей. (линия окутывания и кромкооблицовка)

С помощью электронного увлажняющего устройства через тонкие форсунки водовоздушная смесь наносится методом разбрызгивания на ленты из шпона. Непосредственно перед нанесением на профильную заготовку производится нанесение жидкости тонким слоем на полоску из шпона, за счет чего она становится эластичной, что предотвращает ее разрыв в проблемных зонах.

На фотографии справа Вы видите устройство со специальными соплами и соответствующим электронным блоком управления. Полоска из шпона аккуратно смачивается от начала до конца. При обработке широких поверхностей (окутывание) имеется возможность подключения различных блоков с тонкими форсунками.



Специальные полировальные круги, а также шлифовальные круги для кромкооблицовки

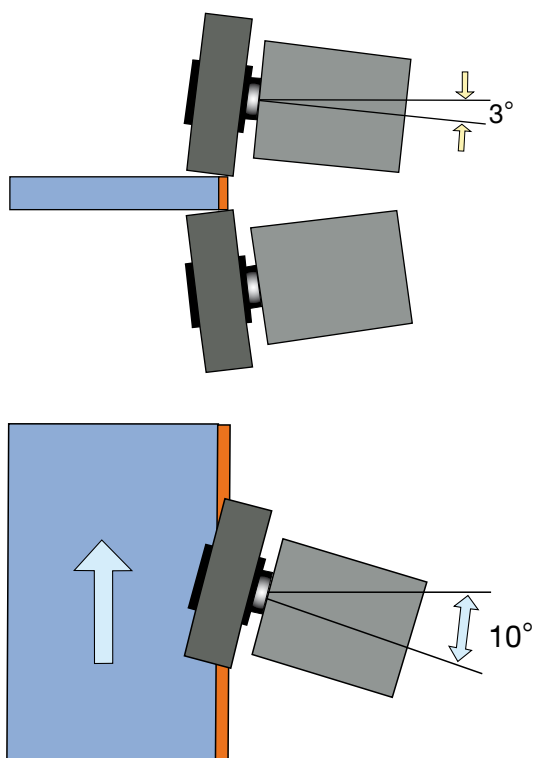


Полировальные круги: техническая информация

Использование полировального круга в сочетании с антиадгезионными и очистительными средствами RIEPE®:

Регулировка полировочного диска

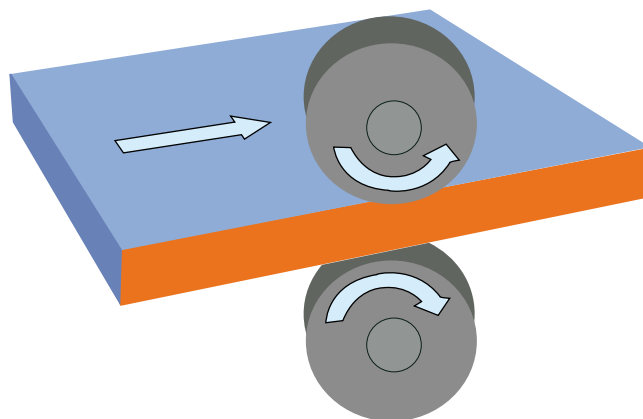
- наклон ок. 3° относительно панели (вертикальное положение)
- наклон ок. 10° относительно суппорта (если возможно)
- частота вращения двигателя ок. 1400 об/мин (если возможно)
- отсутствие осцилляции
- вращения в попутном к заготовке направление



Единственная возможность получить совершенно чистую кромку панели — это использование комбинации антиадгезивов и очистителей RIEPE® в процессе контакта полировального круга по всей ширине панели при отсутствии осцилляции.

Полировальный круг должен использоваться с наклоном 3° относительно заготовки, он должен быть прочно зафиксирован (без осцилляции) и касаться заготовки только с легким давлением.

Направление вращения - в попутном направлении, чтобы избежать нагрева!





Текстильные и текстильно-сизаливые полировальные круги: 3:1

Текстильно-сизаливые полировальные круги представляют собой щетки с металлическим сердечником. Состав кругов следующий:

3 x ткань и 1 x сизаль. Используемая в кругах ткань служит для абсорбции ранее нанесенного очистителя LP163/93®. Сизаль используется для полирования кромки.

Использование текстильно-сизаливых полировальных кругов в процессе обработки всех типов кромочного материала из термопластика в сочетании со специальным очистителем LP163/93® обеспечивает следующие результаты:

- **Окончательная обработка материала:**
- **Полирование кромочного материала**
- **Уменьшение побеления при нагрузке**
- **Радиус кромки подгоняется под глянец поверхности.**

Текстильно-сизаливые полировальные круги переназначены для всех типов кромочного материала из термопластика. Кроме того, они имеют продолжительный срок службы.

Использование текстильно-сизаливых полировальных кругов в процессе обработки тонкого кромочного материала обеспечивает следующие результаты:

- **удаление свесов кромки**
- **торцевание кромочной ленты (шлифование).**



Размеры:

Внешний диаметр	160 mm	160 mm	190 mm	190 mm
Ширина	25 mm	20 mm	20 mm	20 mm
Отверстие	50 mm	40 mm	50 mm	40 mm

(другие размеры по запросу)



Текстильные полировальные круги

Предлагаемые нами текстильные полировальные круги отличаются отменным качеством ткани.

Состоит из 2 x 14 слоев чрезвычайно плотной материи.

В результате удастся избежать растягивания полировальных кругов по радиусу кромки.

В сочетании со специальным очистителем LPI63/93® радиус кромки полируется таким образом, чтобы её глянец соответствовал гляncу поверхности.

Срок службы полировочных дисков значительно увеличивается в результате чистки очистителем LPI63/93®.

Результат:

- Окончательная обработка материала
- Полирование кромочного материала
- Уменьшение побеления при нагрузке
- Радиус кромочной ленты подгоняется под глянец поверхности.

Срок службы значительно увеличен.



Размеры:

Внешний диаметр	160 mm	160 mm	190 mm	190 mm
Ширина	25 mm	20 mm	20 mm	20 mm
Отверстие	50 mm	40 mm	50 mm	40 mm

(другие размеры по запросу)



RIEPE GmbH & Co. KG
a/я 2624
32226 Bünde/Бюнде
Германия

Теодор-Розенбаум штрассе 28-30
Theodor-Rosenbaum-Str. 28-30
32257 Bünde/бюнде
Германия

Телефон +49 (0)52 23 - 60 99 0
Факс +49 (0)52 23 - 63 95 9
E-Mail: info@riepe.eu
www.riepe.eu