
PRESSEMITTEILUNG

Wesseling
Datum: 14.05.18
Artikel Id.-Nr.: 466_5638

dü Wirtschaftliche Metallbearbeitung:
hü **Glänzende Aussichten mit Norton-
Non Woven: Scheiben und Bänder**
uz **Standzeiten-Plus, weniger Arbeitsschritte und
reduzierte Nacharbeiten**

1 **vo** **Sehr gute Oberflächengüten auch bei Hightech-Materialien zu**
2 **fertigen, wird in zunehmenden Maße zur Herausforderung in**
3 **der industriellen Metallbearbeitung. Denn neben konventio-**
4 **nellem Stahl kommen immer häufiger legierte Stähle, INOX,**
5 **Aluminium, Titan oder andere Hightech-Werkstoffe zum Ein-**
6 **satz. Da sind besondere Expertise als auch leistungsfähige**
7 **Werkzeuge gefordert. Mit dem Rapid-Programm der Marke**
8 **Norton stellt Saint-Gobain Abrasives ein komplettes System**
9 **optimal aufeinander abgestimmter Komponenten – von grob**
10 **bis fein – zur Verfügung.**

11 **tx** **Vielfältige Oberflächenbearbeitungen im Metallbau erfordern eine**
12 **spezielle und sorgfältige Vorbehandlung; ein umständlicher und oft**
13 **sehr zeitaufwändiger Vorgang. „Gerade in diesen Anwendungen**
14 **steckt noch ein ungeheures Potenzial, dem Anwender die Arbeit**
15 **zu erleichtern oder seinen Prozess noch effektiver und wirtschaftli-**
16 **cher zu gestalten. Blaze Rapid Strip-Schleifscheiben sind dafür ein**
17 **gutes Beispiel“, so Dr. Axel Schwechheimer, Business Manager**
18 **Engineered C/A bei Saint-Gobain Abrasives.**

19
20 **Optimale Oberflächenvorbereitung**
21 **Die kunstharzgebundene Blaze Rapid Strip ist besonders geeignet**
22 **zum schnellen Reinigen und Schleifen ohne Riefen oder uner-**
23 **wünschten Materialabtrag. Die Schleifscheiben sind in gekröpfter**

24 Ausführung oder als Schnellwechselscheiben verfügbar und erste
25 Wahl bei anspruchsvollen Anwendungen wie dem Entfernen von
26 Oberflächenfehlern wie Verkrustungen etc. Die offene Struktur ver-
27 hindert ein vorzeitiges Zusetzen bei schmierenden Beschichtun-
28 gen, Klebemitteln und weichen Metallen. Axel Schwachheimer:
29 „Die hohe Performance basiert auf einer speziellen, patentierten
30 Keramik-Aluminiumoxid-Körnung sowie der verbesserten Bin-
31 dungsstruktur. Unterm Strich halten Blaze Rapid Strip-Werkzeuge
32 je nach Anwendung doppelt so lange wie herkömmliche Produkte.“
33

34 Das Entfernen von Ablagerungen auf Kohlenstoffstahl liefert ein
35 Fallbeispiel: Zum Einsatz kam ein Winkelschleifer mit 115 mm Nor-
36 ton-Blaze Rapid Strip (gekröpft; Typ 27) gegen ein Lamellen-
37 schleifrad. Ergebnis: Die Bearbeitung mit der Norton-Blaze Rapid
38 Strip benötigt weniger als die Hälfte der Schleifzeit.
39

40 **Performance-Beschleuniger Rapid Blend**

41 Leichten Materialabtrag und Feinschleifen in einem Arbeitsgang
42 ermöglichen die verpressten Schleifscheiben (Unitised) der Sorte
43 Rapid Blend. Die Rapid Blend-Kompaktschleifscheibe kombiniert
44 die Eigenschaften einer Fächerschleifscheibe in feiner Körnung
45 (P80/P120) mit den Vorteilen einer Vliescheibe zur Oberflächen-
46 bearbeitung und reduziert so den Einsatz von mehreren Scheiben
47 zu einem einzigen Arbeitsschritt. Das leistungsfähige Norton-Vor-
48 tex-Korn zeigt ein besonders aggressives Verhalten mit hohen Ab-
49 tragsraten, Wärme wird schnell abgeführt und das Risiko von
50 Schmierern und Zusetzen, beispielsweise bei der Aluminiumbear-
51 beitung, wird laut Norton erheblich reduziert. Axel Schwachheimer:
52 „Vortex Rapid Blend-Schnellwechselscheiben wurden entwickelt,
53 um die Prozesszeiten drastisch zu verkürzen. So können nicht nur
54 alle drei Seiten – beide Planflächen und Umfang – genutzt und die
55 Scheibe bis zur Aufnahme abgearbeitet werden, sondern Grob-,
56 Mittel- und Feinschliff sind mit einer Scheibe realisierbar.“
57

58 Ein Fallbeispiel ist hier das Entfernen von Beschichtungen auf Alu-
59 miniumfassungen von Helikopter-Fenstern per pneumatischem
60 Winkelschleifer. Die 50 mm Vortex-Rapid Blend-Schnellwechsel-
61 scheibe mit TR-Verschluss trat gegen die Wettbewerbsscheibe mit
62 Aluminiumoxid, mittlere Körnung, an. Das Ergebnis: Vortex Rapid
Blend-Scheiben haben eine acht Mal längere Standzeit.

63 **Entgraten und Beis Schleifen mit Rapid Prep**

64 Einen Leistungsschub dank Vortex-Kornstruktur erhalten auch Ra-
65 pid Prep-Schleifscheiben und -Schleifvliesbänder (weiterentwickel-
66 tes Surface Conditioning / Blending Material) zum Entfernen von
67 Oberflächenfehlern wie etwa Kantengraten, Trennlinien, Flamm-
68 marken, Rost, Oxiden, Korrosionen, Farbbeschichtungen und Zun-
69 der, Werkzeugspuren, ungleichmäßigen Rändern etc. Axel
70 Schwachheimer: „Vortex Rapid Prep verbindet die Abtragsleistung
71 einer groben Scheibe mit herkömmlichem Korn mit dem Finish ei-
72 ner feinen Körnung. Hierdurch können je nach Anwendung meh-
73 rere der normalerweise benötigten Arbeitsschritte in technischen
74 Operationen zur Oberflächenbearbeitung durch den Rapid Prep-
75 Prozess auf höchstens zwei reduziert werden.“ Rapid Prep-
76 Schleifscheiben – in Standard- beziehungsweise Vortex-Techno-
77 logie – punkten mit hoher Oberflächenabtragsleistung und gleich-
78 mäßigem Oberflächenfinish auf weichen und harten Materialien.
79 Lange Standzeiten reduzieren die Wechselzeiten und den Ver-
80 brauch. In diesem Fallbeispiel wurde Aluminium, Serie 6000, bear-
81 beitet. Die Vortex-Rapid Prep-Schleifscheibe wurde gemessen ge-
82 gen das bisher eingesetzte Produkt, eine Vlies Scheibe D=178 mm
83 mit Klett. Beeindruckendes Ergebnis: 26 Prozent längere Standzeit
84 für Vortex Rapid Prep und 35 Prozent kürzere Arbeitszeit.

85
86 **Schleifbänder mit Anti-Schmier-Technik**

87
88 Axel Schwachheimer: „Rapid Prep-Schleifbänder auf Vlies beinhal-
89 ten zusätzlich die Norton-Clean Bond-Technologie (Anti-Schmier-
90 Technik). Das Ergebnis sind perfekte, schmierfreie Oberflächen
91 mit weniger Nacharbeit und letztendlich deutlichen Kosteneinspar-
92 ungen.“ Auch zu dieser Anwendung gibt es ein Fallbeispiel: das
93 Finishen von Aluminiumguss und Karbonstahl von Riegeln, Schar-
94 nieren und anderen Bauteilen in der Luftfahrt. Zum Einsatz kamen
95 Rapid Prep-Bänder 50 x 1.500 mm in mittlerer Körnung auf Stahl
96 und sehr feine auf Aluminium. Das zuvor eingesetzte Produkt hatte
97 mittlere Körnung auf Stahl beziehungsweise sehr fein auf Alumi-
98 nium. Ergebnis: Mit den Norton-Bändern gab es weniger Band-
99 wechsel, erhöhter Abtrag (MRR), verbesserte Oberflächengüte
100 und Reduzierung der Zykluszeit.

101 **Glänzend beim Finish**

102 Zum Feinschleifen und Finishen stellt Norton ergänzend die Rapid
103 Finish Convolute- (gewickelte) Kompaktscheiben bereit. Auch sie
104 sorgen mit Vortex-Technologie für optimale Abtragsraten, hervor-
105 ragende Oberflächengüten und sehr hohe Standzeiten. Axel

106 Schweichheimer: „Der Anwender erhält mit dem Rapid-Programm
107 eine Produktfamilie aus abgestimmten Komponenten für jeden Ar-
108beitsprozess, die schnell und äußerst wirtschaftlich hervorragende
109 Ergebnisse erzielen.“

bu



110

111 ***Blaze Rapid Strip ist besonders geeignet für das schnelle Ent-***
112 ***rosten, Entzundern sowie das Schleifen ohne Riefen und***
113 ***ohne unerwünschten Materialabtrag.***



114

115

116

117

Leichten Materialabtrag und Feinschleifen in einem Arbeitsgang ermöglicht die verpresste Schleifscheiben-Serie (Unitised) Rapid Blend.



118

119

120

121

122

Flexible Rapid Prep-Schleifbänder auf Vlies beinhalten zusätzlich die Norton-Clean Bond-Technologie (Anti-Schmier-Technik) für perfekte, schmierfreie Oberflächen mit weniger Nacharbeit.

123

Fotos: Saint-Gobain Abrasives GmbH

124 **Über Saint-Gobain Abrasives – weltweit führender Hersteller von**
125 **Schleiflösungen**

126 *Saint-Gobain Abrasives ist führend bei Innovationen und Service und*
127 *bietet seinen Kunden die umfassendsten Schleifmittel-Lösungen unter*
128 *den bekannten und etablierten Marken Norton[®], Norton[®] Clipper[®], Nor-*
129 *ton[®] Pro, Norton Winter[®], Rasta[®], Grinding[®], Atlas[®] und Flexovit[®].*

130 *Saint-Gobain Abrasives bietet seinen Kunden besonders leistungsstarke*
131 *und nutzerfreundliche Lösungen für die wirtschaftliche Schleifbearbei-*
132 *tung sämtlicher Materialien – auch in hoch anspruchsvollen Anwendun-*
133 *gen. Durch die enge Zusammenarbeit mit den Kunden werden optimale,*
134 *auf individuelle Bedürfnisse abgestimmte Lösungen entwickelt, mit den-*
135 *nen in puncto Ergebnisqualität und Wirtschaftlichkeit beste Ergebnisse*
136 *erreicht werden.*

137 *Als einziger internationaler Lieferant produziert Saint-Gobain Abrasives*
138 *die vier Hauptkategorien von Schleifmitteln – gebundene Schleifwerk-*
139 *zeuge (Kunstharz und Keramik), Schleifmittel auf Unterlage, Trenn- und*
140 *Schruppscheiben sowie Diamant- und cBN-Werkzeuge – selbst. Saint-*
141 *Gobain Abrasives ist mit über 10.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern*
142 *in 27 Ländern auf jedem Kontinent präsent und bietet seinen Kunden*
143 *größtmögliche Kundennähe und Service.*

144
145 **Über Saint-Gobain**

146 *Saint-Gobain entwickelt, produziert und vertreibt Materialien und Pro-*
147 *duktlösungen, die einen wichtigen Beitrag für unser Wohlbefinden und*
148 *unsere Zukunft leisten. Diese Werkstoffe umgeben uns täglich in unse-*
149 *ren Lebensräumen und im Alltag: In Gebäuden, Transportmitteln und*
150 *Infrastrukturen sowie in zahlreichen industriellen Anwendungen. Unsere*
151 *Systemlösungen sorgen für Komfort, Leistung und Sicherheit und be-*
152 *rücksichtigen gleichzeitig die Anforderungen des nachhaltigen Bauens,*
153 *des effizienten Umgangs mit Ressourcen und des Klimawandels.*

154 *Saint-Gobain ist führend in der Gestaltung von Lebensräumen und*
155 *macht mit seinen Produkten und Systemlösungen Komfort erlebbar.*
156 *Mehr als 179.000 Mitarbeiter in 67 Ländern erwirtschafteten 2017 einen*
157 *Umsatz von 40,8 Mrd. Euro.*

158 *Auf der Website www.saint-gobain.de und über den Twitter Account*
159 *@SaintGobainME erhalten Sie weitere Informationen zu Saint-Gobain.*

160 **Weitere Informationen**

161 **Saint-Gobain Abrasives GmbH**
162 Birkenstraße 45-49
163 50389 Wesseling
164 Deutschland

165 **Dr. Axel Schwechheimer**
166 **Business Manager Engineered C/A**
167

168 Tel: +49 (0) 2236-703-383
169 Fax: +49 (0) 2236-703-366
170 E-Mail: axel.schwechheimer@saint-gobain.com
171 <http://www.saint-gobain-abrasives.com>



172

173 **Pressekontakt:**

174 **KSKOMM GmbH & Co. KG**
175 Jahnstraße 13
176 56235 Ransbach-Baumbach
177 Deutschland
178 Tel.: +49 (0) 26 23 / 900 780
179 Fax: +49 (0) 26 23 / 900 778
180 E-Mail: ks@kskomm.de
181 www.kskomm.de

182

183 **Hinweis an die Redaktion:**

184 Text und Fotos können bei KSKOMM,
185 Tel.: +49 (0) 26 23 - 900 780,
186 E-Mail: ks@kskomm.de,
187 als Dateien angefordert werden.