

Conseils généraux d'utilisation Nap'Abrasif

25

Les brosses de nylon abrasif font appel à différents types de nappes qui sont à la base de leur performance.

| Abrasif | Nappes | Grain | Matière à travailler | Application |
|----------------------------------|------------|-----------|---------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Type A Oxyde d'aluminium | A / C | 80 | Métaux tendres, Alliage non ferreux: Laiton, Aluminium Bronze | Rénovation, nettoyage, ébavurage |
| | A / M | 120 | | |
| | A / F | 220 / 240 | Métaux tendres, bois, plastique | Nettoyage et semi finition sur métaux, laques, peintures et plastiques, égrenage sur bois |
| Type A Silicate d'alumine | A / VF | 240 / 280 | Métaux tendre, bois, plastique | Nettoyage de la pièce des corps pouvant la contaminer. (ex: Désoxydation, ...). Désoxydation, apprêt, satinage des métaux précieux, plastiques, égrenage bois, adoucissage bois |
| | Vert | 320 | Métal, plastique | Nettoyage des salissures, préparation avant peinture |
| Type S Carbure de silicium | S / M | 120 | Métaux durs, Acier, Acier Inoxydable, Fer | Réalisation d'un aspect brossé sans trace d'amorce sur les aciers spéciaux (INOX), Finition satinée, nettoyage des moules en verre, suppression du bleuïssement sur inox, finition brillante |
| | S / F | 220 / 240 | | |
| | S / VF | 240 / 320 | Métaux, bois, plastique, composite | Finition sur transparent, finition sur métal, finition sur alu, enlèvement peinture, égrenage vernis et acrylique, suppression de bavures, préparation des matières synthétiques avant collage |
| | S / SF | 320 / 400 | | |
| | S / UF | 500 / 600 | | |
| | S / UF 800 | 800 | | |
| S / UF 1000 | 1000 | | | |
| S / UF 1200 | 1200 | | | |

| Vitesse de rotation (tpm) | Vitesse de rotation de la brosse | | | | | | | |
|---------------------------|----------------------------------|------|------|------|------|------|------|-------|
| | 100 | 120 | 150 | 175 | 200 | 250 | 300 | 350 |
| 300 | 1,6m/s | 2,0 | 2,4 | 2,7 | 3,1 | 3,9 | 4,7 | 5,5 |
| 600 | 3,1 | 3,9 | 4,7 | 5,5 | 6,3 | 7,9 | 9,4 | 11,0 |
| 800 | 4,2 | 5,2 | 6,3 | 7,3 | 8,4 | 10,5 | 12,6 | 14,7 |
| 1000 | 5,2 | 6,5 | 7,9 | 9,2 | 10,5 | 13,1 | 15,7 | 18,3 |
| 1200 | 6,3 | 7,9 | 9,4 | 11,0 | 12,6 | 15,7 | 18,8 | 22,0 |
| 1400 | 7,3 | 9,2 | 11,0 | 12,8 | 14,7 | 18,3 | 22,0 | 25,7 |
| 1600 | 8,4 | 10,5 | 12,6 | 14,7 | 16,8 | 20,9 | 25,1 | 29,3 |
| 1800 | 9,4 | 11,8 | 14,1 | 16,5 | 18,8 | 23,6 | 28,3 | 33,0 |
| 2000 | 10,5 | 13,1 | 15,7 | 18,3 | 20,9 | 26,2 | 31,4 | 36,7 |
| 2200 | 11,5 | 14,4 | 17,3 | 20,2 | 23,0 | 28,8 | 34,6 | 40,3 |
| 2400 | 12,6 | 15,7 | 18,8 | 22,0 | 25,1 | 31,4 | 37,7 | 44,0 |
| 2600 | 13,6 | 17,0 | 20,4 | 23,8 | 27,2 | 34,0 | 40,8 | 47,6 |
| 2800 | 14,7 | 18,3 | 22,0 | 25,7 | 29,3 | 36,7 | 44,0 | 51,3 |
| 3000 | 15,7 | 19,6 | 23,6 | 27,5 | 31,4 | 39,3 | 47,1 | 55,0 |
| 4000 | 20,9 | 26,2 | 31,4 | 36,7 | 41,9 | 52,4 | 62,8 | 73,3 |
| 5000 | 26,2 | 32,7 | 39,3 | 45,8 | 52,4 | 65,4 | 78,5 | 91,6 |
| 6000 | 31,4 | 39,3 | 47,1 | 55,0 | 62,8 | 78,5 | 94,2 | 110,0 |

■ TROP LENT
 ■ OPTIMAL
 ■ TROP RAPIDE