



Bindungen

Bei Schleifmitteln auf Unterlage wird die Bindung in zwei Schritten aufgebracht – Grundbinder & Deckbinder.

Mit dem Grundbinder werden die Schleifkörner in der gewünschten Stellung und Verteilung auf der Unterlage vorfixiert.

Die zweite Bindung ist der Deckbinder, der das Korn endgültig mit der Unterlage verbindet und das Schleifmittel widerstandsfähig gegenüber den entstehenden Drücken & Temperaturen während des späteren Schleifvorganges absichert.

Je nach Einsatzgebiet des Schleifmittels werden weichere oder härtere Bindemittel eingesetzt.

Die Härte des Bindemittels beeinflusst die Aggressivität und die Lebensdauer des Schleifmittels.

Hautleim (Hautleim/Hautleim)

weich Feinschliff, Handschliff

Teilkunstharz (Kunstharz/Hautleim)

weich/hart Feinschliff, Maschinenschliff,
weiche Werkstoffe, Holz, Aluminium

Vollkunstharz (Kunstharz/Kunstharz)

hart /hitzebeständig Maschinenschliff

Es gibt auch die Möglichkeit einer dritten Bindung (Zusatz-Überzug).

Für den Einsatz beim Lackschliff & Metallschliff werden Schleifmittel, teilweise zusätzlich, mit Stearat beschichtet .

Durch das Stearat wird das Schleifmittel weniger Anfällig für die hohe Hitze, während des Schleifvorganges. Es erfolgt durch das Stearat ein Kühlen des Schleifkorns, wodurch eine längere Standzeit und ein gutes Finishing erzielt wird.

Besonders gerne werden Stearat beschichtete Schleifmittel bei handgeführten Maschinen verwendet (Exzenter, Schwingschleifer etc. ...).

Beim Einsatz als Schleifband ist zu beachten, dass die Werkstücke keine Temperatur von ca. 60 bis 90°C

entwickeln dürfen. Bei zu hohen Temperaturen während des Schleifvorganges fängt das Stearat an zu schmelzen.