

# Polier-Emulsionen

## Auftragsysteme

Konstant hohe Qualität ist das Markenzeichen aller Menzerna-Produkte. Moderne Prozesskontrolle und eine leistungsfähige Logistik in Verbindung mit lückenlosem Qualitäts-Management sichern die zuverlässige Versorgung unserer Kunden. Menzerna-Emulsionen leisten damit einen wichtigen Beitrag zu Qualität und Wirtschaftlichkeit.



Edelstahl poliert mit EM 246 und PE F 88

## Produktübersicht

	Rez.-Nr.	Bezeichnung	Eigenschaften			Anwendung		
			Zügigkeit	Glanz	Farbe	NE Metalle	Edelstahl	Lack
<b>Bürsten</b>	20848	AVM 45	5	1	grau		•	
	20872	EM 5511	5	1	grau		•	
<b>Vorpolieren</b>	20702	EM 371/10	4	1,5	beige		•	
	20701	EM 362/10	4	1,5	braun	•		
	20900	EM 251	4	2	weiss	•	•	
	20865	P 421	3,5	1,5	braun	•		
	20962	EM 246	3	2	gelb		•	
<b>Polieren</b>	20949	EM 235	3	3	weiss	•	•	
	21988	PE 75	3	3	weiss			•
	21035	PE 57 J	2	3	weiss			•
<b>Abklären</b>	20927	PE F 88	2	4	gelb	•	•	
	20015	F 3151	1	4	gelb	•	•	
	20472	PE 25 D	1	5	weiss	•	•	
	20871	PE R 21	1	5	weiss			•
			Zügigkeit/Glanz 1 =schwach 5 =stark					

## Standard Anwendungen

	Bürsten	Vorpolieren	Polieren	Abklären
<b>Aluminium</b>		Em 362/10	EM 235	F 3151
<b>NE-Metalle</b>		P 421	P 421	F 3151
<b>Edelstahl</b>	AVM 45	EM 246	EM 246	PE F 88
<b>Lack/Kunststoff</b>		PE 75	PE 57 J	PE R 21

menzerna polishing compounds GmbH & Co. KG

Postfach 60  
D-76468 Ötigheim  
Tel.: +49-7222-9157 0  
Fax: +49-7222-9157 10  
office@menzerna.com  
www.menzerna.com

# Polier-Emulsionen

## Polier-Tipps

<b>Aluminium</b>	Erhitzung des Werkstücks durch hohe Drehzahl der Polierscheibe und/oder hohen Anpressdruck vermeiden. Feines Vorschleifen kann den Polierprozess verkürzen und die Erhitzung des Werkstücks begrenzen. Fette Pasten für harte und trockene Pasten für weiche Legierungen verwenden.  Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Polierscheibe: 50 - 60 m/s  Sicherheitshinweis: Aluminiumstaub neigt zur Selbstentzündung und kann bleibende Lungenschäden verursachen. Wirksame Brandschutzmaßnahmen, Absauganlagen und persönliche Schutzausrüstungen verwenden.
<b>Messing und Edelstahl</b>	Ungleichmäßiges oder zu grobes Schleifen kann nicht durch intensives Polieren ausgeglichen werden. Gleichmäßiges Schleifen ohne zu tiefe Riefen verkürzt den Polier-Prozess und garantiert makellosen Hochglanz.  Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Polierscheibe: - Edelstahl: 30 - 35 m/s      - Messing: 30 - 50 m/s
<b>Lack / Kunststoff</b>	Zweistufig vorschleifen, mit Korn 600 in der zweiten Stufe. Der Polierprozess kann verkürzt und der notwendige Anpressdruck reduziert werden, wenn der Schliff im 90° Winkel zur Polierrichtung verläuft. Hohe Oberflächentemperaturen können den Lack beschädigen.  Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Polierscheibe: 6 - 24 m/s  Mit zunehmender Drehzahl wird die Oberfläche der Polierscheibe härter und weniger flexibel. Hohe Drehzahl und hoher Anpressdruck kann zur Überhitzung von Polierscheibe und Werkstück führen.

## Gebindearten

### Kunststoff-Hobbocks



mit Plastiksack

### Kartons



mit Plastiksack

### Mehrwegsystem



Basiscontainer

Wechselcontainer

### Einweg-container



Typ 3

	Kunststoff-Hobbocks	Kartons	Basiscontainer	Wechselcontainer	Typ 3
Volumen:	30 Liter	36 Liter	1.020 Liter	700 Liter	1.000 Liter
Netto-Gewicht:	ca. 35-40 kg	ca. 30-40 kg	ca. 1.300 kg	ca. 900 kg	ca. 1.300 kg
Höhe:	400 mm	590 mm	1.780 mm	1.400 mm	1.150 mm
Länge:		220 mm	1.200 mm	1.200 mm	1.180 mm
Breite:	380 mm	280 mm	1.000 mm	1.000 mm	980 mm
Anschluß:			DN50-R2"	DN50-R2"	50 mm
Einheiten / Palette:	12	12 / 16			
Einweg / Mehrweg:	Einweg	Einweg	Mehrweg	Mehrweg	Einweg

## menzerna polishing compounds GmbH & Co. KG

Postfach 60  
D-76468 Ötigheim  
Tel.: +49-7222-9157 0  
Fax: +49-7222-9157 10  
office@menzerna.com  
www.menzerna.com