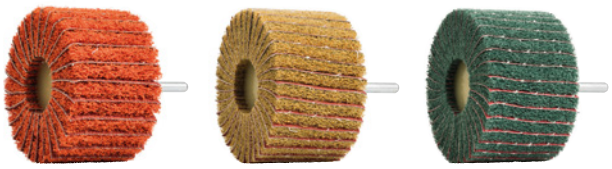
Mattierkörper CERALINE

Zum Entfernen von leichten Kratzern und Anlauffarben, Mattieren und Satinieren, zum Angleichen vorgeschliffener Bleche und Reinigen



- Das Keramikkorn erzielt ein sehr markantes, effektvolles Schliffbild (Bürstenschliff)
- Erreicht sehr hohe Standzeiten
- Das doppelimprägnierte Schleifvlies sorgt für ein sehr schnelles, ansatzfreies und gewünschtes Schliffbild
- Einfaches Zuordnen der Feinheitsstruktur durch die Farbmarkierung, damit eine Verwechslung der Ausführungen unmöglich ist
- Effektvoll und sehr langlebig

Farbleitsystem	Stahl Edelstahl Aluminium

Durchmesser x Breite x Schaftdurchmesser	Ausführung	Farbe	Drehzahl max.	Empfohlene Drehzahl max.	Zu bearbeitender Werkstoff	Art.-Nr.	VE
40 x 25 x 6 mm	Extra grob	Orange	9000 U/min	7500 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 404 066**	10
40 x 25 x 6 mm	Mittel	Gelb	9000 U/min	7500 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 404 061**	10
40 x 25 x 6 mm	Fein	Grün	9000 U/min	7500 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 404 062**	10

CL01_7506080301, Rev: 0.337, Stand: 22. 09. 2025

Durchmesser x Breite x Schaft-durchmesser	Ausführung	Farbe	Drehzahl max.	Empfohlene Drehzahl max.	Zu bearbeitender Werkstoff	Art.-Nr.	VE
50 x 25 x 6 mm	Extra grob	Orange	8000 U/min	6000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 405 066**	10
50 x 25 x 6 mm	Mittel	Gelb	8000 U/min	6000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 405 061**	10
50 x 25 x 6 mm	Fein	Grün	8000 U/min	6000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 405 062**	10
60 x 40 x 6 mm	Extra grob	Orange	7000 U/min	5000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 406 066**	5
60 x 40 x 6 mm	Mittel	Gelb	7000 U/min	5000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 406 061**	5
60 x 40 x 6 mm	Fein	Grün	7000 U/min	5000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 406 062**	5

CL01_7506080301, Rev: 0.337, Stand: 22. 09. 2025

Durchmesser x Breite x Schaft-durchmesser	Ausführung	Farbe	Drehzahl max.	Empfohlene Drehzahl max.	Zu bearbeitender Werkstoff	Art.-Nr.	VE
80 x 50 x 6 mm	Extra grob	Orange	7000 U/min	5000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 408 066**	5
80 x 50 x 6 mm	Mittel	Gelb	7000 U/min	5000 U/min	Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz	**0672 408 061**	5
80 x 50 x 6 mm	Fein	Grün	7000 U/min	5000 U/min	Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zink-Spritzguss, Nichteisenmetall, Cr-Ni und sonstige Edelstähle, Holz, Schmiedestahl	**0672 408 062**	5

Details/Anwendung

- Zum Entfernen von leichten Kratzern
- Zum schattenfreien, nahezu ansatzfreien Mattieren
- Zum Satinieren
- Zum Polieren
- Zum Angleichen „vorgeschliffener“ Bleche
- Für effektvolle Oberflächen
- Zum Reinigen von Oxidschichten
- Zum Entfernen von Anlauffarben
- Für Schmiedestahl, Temperguss, Grauguss, C-Stahl, Tiefziehstahl, Stahlband, Zinkspritzguss, NE-Metalle, Cr-Ni und sonstige Edelstähle sowie Holz



CL01_7506080301, Rev: 0.337, Stand: 22. 09. 2025

Hinweis

- Bei hoher Drehzahl wirkt grobes Korn feiner, bei niedriger Zahl feines Korn gröber
- Werkzeuge mit geringem Anpressdruck einsetzen; starker Anpressdruck führt zu vorzeitigem Verschleiß
- Bei nicht ausreichender Abtrag nicht den Anpressdruck erhöhen, sondern eine gröbere Körnung einsetzen

CL01_7506080301, Rev: 0.337, Stand: 22. 09. 2025