

Menzerna Qualität



Konstant hohe Qualität ist das Markenzeichen aller Menzerna-Produkte. Über einhundertjährige Erfahrung, sorgfältige Auswahl der besten Einsatzstoffe und die lückenlose Überwachung der Produktion garantieren perfekte Oberflächen bei kurzen Bearbeitungszeiten und hoher Wirtschaftlichkeit.

## Produktübersicht

	Rez.-Nr.	Bezeichnung	Eigenschaften				Anwendung		
			Zügigkeit	Glanz	Farbe	Fettgehalt	NE Metalle	Edelstahl	Lack/Kunststoff
<b>Mattieren</b>	2002	18 B 6	5	0	grau	sehr trocken	•		
	2003	24 B 6	4	0	grau	sehr trocken	•		
<b>Vorpolieren</b>	1015	523 LBZ	5	1	grau	trocken	•	•	
	1012	523 BFF	4,5	2	grau	trocken	•	•	
	7001	439 T	4	2,5	grün	fett	•	•	
	6008	113 GZ	3	3	braun	trocken	•		•
	6171	T 37	3	3	braun	fett	•		
	12001	18	3	3	gelb	fett			•
<b>Polieren</b>	7945	P 164	2,5	4	blau	trocken	•	•	
	7110	ULTO 11 B	2,5	4	weiss	trocken	•	•	
	7163	P 14 F	2,5	4	weiss	trocken	•	•	
	7006	495 P	2	4	weiss	fett		•	
	7013	333	2	5	grün	sehr trocken		•	
	7201	P 126	1,5	4,5	rosa	sehr trocken	•	•	
	7008	480 W	1,5	4	beige	fett	•		
	7113	ULTO 15	1,5	4,5	gelb	trocken	•		
	12002	16	1	4	hellbraun	trocken			•
<b>Abklären</b>	12004	6	1	5	beige	fett			•
	12006	ATOL 6	1	5	beige	trocken			•
	12146	G 52	1	5	weiss	sehr trocken			•
	7984	P 175	1	5	gelb	trocken	•	•	•

Zügigkeit/Glanz  
1 = schwach  
5 = stark

Fettgehalt in %  
fett > 30%  
trocken 30% - 27%  
sehr trocken < 27%

menzerna polishing compounds GmbH & Co. KG

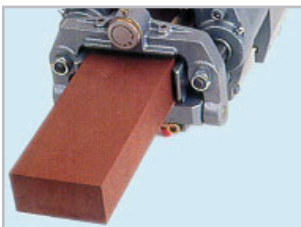
Postfach 60  
D-76468 Ötigheim  
Tel.: +49-7222-9157 0  
Fax: +49-7222-9157 10  
office@menzerna.com  
www.menzerna.com

## Standard Anwendungen

### Polier-Tipps

<b>Aluminium/ Messing</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.	<b>Aluminium</b>
		Bürsten: 523 BFF
		Vorpolieren: 439 T
		Polieren: P 164
	Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Polierscheibe:	<b>Messing</b>
	- Aluminium: 50 - 60 m/s	Bürsten: 523 LBZ
	- Messing: 30 - 50 m/s	Vorpolieren: 113 GZ
	Sicherheitshinweis:	Polieren: P 14 F
	Aluminiumstaub neigt zur Selbstentzündung und kann bleibende Lungenschäden verursachen. Wirksame Brandschutzmaßnahmen, Absauganlagen und persönliche Schutzausrüstungen verwenden.	Abklären: P 175
<b>Edelstahl</b>	Ungleichmäßiges oder zu grobes Schleifen kann nicht durch intensives Polieren ausgeglichen werden. Gleichmäßiges Schleifen ohne zu tiefe Riefen verkürzt den Polierprozess und garantiert makellosen Hochglanz.	<b>Edelstahl</b>
		Bürsten: 523 LBZ
		Vorpolieren: 439 T
		Polieren: 495 P
	Empfohlene Umfangsgeschwindigkeit der Polierscheibe:	Abklären: P 175
	- Edelstahl: 30 - 35 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.	<b>Lack/Kunststoff</b>
		Vorpolieren: 113 GZ
		Polieren: 16
		Abklären: G 52
	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



Stangen

in mm

Länge:	300	400	400	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
Höhe:	240	40	80	50	60	70	80	90	90	100	105	110	110	150	150
Breite:	45	40	40	40	50	40	40	40	50	45	45	40	50	40	50



Handstücke

Stücke/Karton:	20
Gewicht/Karton:	ca. 25 kg
Kartons/Palette:	30
Gewicht/Palette:	ca. 750 kg

Höhe:	210 mm
Länge:	50 mm
Breite:	40 mm
Gewicht:	ca. 1.250 g