

**Bande abrasive Zirconium (ZA) ZK713X, 100×1000 mm, Grain: 80****Données de commande**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 558317 80     |
| GTIN             | 4018875129234 |
| Classe d'article | 56V           |

**Description****Exécution:**

**Bande abrasive hautes performances avec zirconium (ZA)** pour un enlèvement de matière important. **L'auto-affûtage continu** offre une **durée de vie supérieure** par rapport au corindon normal pour une **capacité de coupe supérieure** et un état de surface uniforme.

Tissu X (robuste) pour un enlèvement de matière important sur des machines fixes.

**Utilisation:**

Pour le traitement de tous les **aciers et alliages d'acier, fontes** et métaux non ferreux.

**Remarque(s):**

Autres grains, qualités et dimensions disponibles sur demande selon les quantités minimum du fabricant. Faute de précision à la commande, les bandes abrasives sont livrées avec la soudure standard. Bandes abrasives pour satineuses, voir 568526 et suiv.

**Description technique**

|                          |                |
|--------------------------|----------------|
| Grain                    | 80             |
| Série                    | Denture ZK713X |
| Abréviation de l'abrasif | ZA             |

|                                       |                |
|---------------------------------------|----------------|
| Teneur en fer, en soufre et en chlore | < 0,1 %        |
| Largeur bande abrasive                | 100 mm         |
| Longueur bande abrasive               | 1000 mm        |
| Attribut des noms de produit          | 100×1000 mm    |
| Type de produit                       | Bande abrasive |

### Données utilisateur

|                                | Adéquation          | V <sub>c</sub> | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu Mg                         | moyennement adaptée | 35-40 m/s      |          |
| Acier < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adaptée             | 32-38 m/s      | P        |
| Acier < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adaptée             | 20-25 m/s      | P        |
| Acier < 55 HRC                 | adaptée             | 32-38 m/s      | H        |
| Acier < 60 HRC                 | adaptée             | 25-30 m/s      | H        |
| Acier < 67 HRC                 | adaptée             | 20-25 m/s      | H        |
| INOX                           | adaptée             | 18-30 m/s      |          |
| Ti                             | adaptée             | 10-20 m/s      |          |
| Fonte GG(G)                    | adaptée             | 30-45 m/s      | K        |
| Bois                           | adaptée             | 23-26 m/s      |          |
| à sec                          | adaptée             |                |          |