

In einer Aluminiumgießerei, die häufig großformatige Gussteile produziert, werden neben verschiedenen Trenn,- und Schruppscheiben auch Schleifbänder 480x20 /K36 bzw. K40 eingesetzt.



Um den Verbrauch an Schleifbändern zu reduzieren und das Arbeiten mit den Bändern zu optimieren, lieferten wir Schleifbänder von drei verschiedenen Herstellern zu Testzwecken.

Zwei Bänder zeigten relativ bald erste Schwächen. So rissen die Bänder eines Herstellers (hellgraue Rückseite) vermehrt an der Klebestelle. Ein Grund ist die unseres Erachtens zu glatte und verhältnismäßig steife Klebefolie. Die Oberflächenstruktur dieser Klebefolie muss man sich ähnlich wie die eines Tesafilm Streifens vorstellen. Da auch das Trägermaterial wenig Oberflächenstruktur zeigte, war ein Abreißen der Schleifbänder bei diesem Anwendungsfall vorprogrammiert.



Das zweite Band (blaue Rückseite, dunkelgrüne Arbeitsfläche) verfügte über eine zu dünne Unterlage, was es in Querrichtung einfach zu weich machte. Dies hatte zur Konsequenz, dass die Ränder dieses Bandes ausfranzten. Dadurch war die

Nutzungsdauer des Bandes deutlich kürzer als beim hellgrünen „Siegerband“, welches das teuerste der drei Testbänder war und heute noch verwendet wird.

