

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Calidad abrasiva R192

Fecha: 03/07/2026
Versión: 01

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Nombre comercial	R192
Tipo de producto	Calidad abrasiva de tela con óxido de aluminio
Familia	Abrasivos flexibles / Calidades abrasivas
Formatos de producto	Banda estrecha y banda ancha
Referencias base	BR192(GRANO)(DIMENSIÓN) / BR192(GRANO)(DIMENSIÓN)T



2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Campo	Especificación	Observación técnica
Mineral abrasivo	Óxido de aluminio	Mineral estándar y polivalente para lijado de metal, madera dura y aplicaciones industriales.
Soporte	Tela YWT / XWT	Soporte de tela resistente para fabricación de bandas y trabajo en seco o húmedo.
Aglomerante	Resina sobre resina	Fijación resistente del mineral durante el trabajo.
Tipo de grano / estructura	Cerrado 100 %	Alta densidad abrasiva para corte uniforme y acabado estable.
Tratamiento superficial	Sin tratamiento específico	Calidad orientada a rendimiento constante y buen acabado.
Ancho de bobina	1350 mm	Bobina base para fabricación de formatos a medida.
Áreas de aplicación	Madera, metal, cuchillería y composite	Adecuado para acero inoxidable, acero para herramientas, aleaciones de níquel, plásticos técnicos y maderas duras.
Etapas / proceso	Lijado general / acabado	Preparación, lijado intermedio y acabado en procesos profesionales.

3. FORMATOS DE PRODUCTO, GRANOS DISPONIBLES, REFERENCIA BASE Y CONFIGURACIÓN

Formato de producto	Granos disponibles	Referencia base	Configuración / observación
Lija de banda estrecha / ancha	P40, P50, P60, P80, P100, P120, P150, P180, P220, P240, P280, P320, P360 y P400	BR192(GRANO)(DIMENSIÓN) BR192(GRANO)(DIMENSIÓN)T	Fabricación según ancho, largo, grano, tipo de junta y máquina compatible.

Velocidad de trabajo: verificar siempre según máquina, formato final, dimensión y recomendaciones del fabricante del equipo.

Resumen técnico: R192 es una calidad abrasiva de tela YWT / XWT con óxido de aluminio, aglomerante de resina sobre resina y estructura cerrada al 100 %. Está indicada para aplicaciones estándar de lijado sobre metal, acero inoxidable, acero para herramientas, aleaciones de níquel, plásticos de alta densidad y maderas duras, ofreciendo alto rendimiento de trabajo, buen acabado y uso tanto en seco como en húmedo.

APLICACIÓN, VENTAJAS Y RECOMENDACIONES

Calidad abrasiva R192

4. APLICACIÓN RECOMENDADA

Sectores de aplicación	Metal, madera, cuchillería, composite e industria.
Superficies / materiales	Acero inoxidable, acero para herramientas, aleaciones de níquel, plásticos de alta densidad, maderas duras y piezas de composite.
Aplicaciones concretas	Lijado general, preparación de superficie, acabado controlado y trabajos en seco o húmedo con bandas abrasivas.

5. VENTAJAS PRINCIPALES

Ventaja	Qué aporta en el trabajo
Producto estándar y polivalente.	Permite trabajar sobre distintos materiales con rendimiento estable.
Óxido de aluminio.	Aporta corte equilibrado y buen acabado en aplicaciones generales.
Soporte tela YWT / XWT.	Ofrece resistencia para fabricación de bandas y uso profesional.
Uso en seco y húmedo.	Amplía las posibilidades de aplicación según proceso y máquina.
Estructura cerrada 100 %.	Favorece un lijado uniforme y acabado controlado en superficies duras.

6. SEGURIDAD Y ALMACENAMIENTO

Seguridad de uso

- Usar equipos de protección individual adecuados: gafas, guantes y protección respiratoria.
- Comprobar compatibilidad entre formato, máquina y aplicación.
- No utilizar abrasivos dañados o almacenados en condiciones inadecuadas.
- Respetar las indicaciones de uso del fabricante del equipo.

Almacenamiento

- Guardar en lugar seco y protegido de la humedad.
- Evitar exposición directa al sol y fuentes de calor extremo.
- Mantener el material en su embalaje original hasta su uso.
- Evitar deformaciones, golpes o contaminación del soporte.

7. CRITERIO DE SELECCIÓN DE GRANO

Rango de grano	Uso recomendado
P40 - P80	Lijado inicial, preparación de superficie y corrección controlada.
P100 - P180	Lijado intermedio, homogeneización y preparación previa al acabado.
P220 - P400	Afinado, acabado controlado y preparación final de superficies duras.

8. OBSERVACIONES TÉCNICAS

Configuración final	La prestación depende del formato fabricado, del grano, la dimensión, el tipo de unión/fijación y la presión de trabajo.
Compatibilidad	Comprobar formato, medida, fijación y estado de la máquina antes del montaje.