














	Domaine d'application	Plage de dureté	Meule ou disque de prépolissage	Granulométrie (FEPA F)	Abrasif et liant	Système de refroidissement	Période de rodage/prédressage requis	Maintenance de la surface	Diamètres des meules/du disque/Équipement	
Prépolissage plan avec enlèvement de matière élevé		Métaux non-ferreux	40-250 HV	2S27	#150	Carbure de silicium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Hexamatic
		Métaux non-ferreux	40-250 HV	2S36	#150	Carbure de silicium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan
		Acier inoxydable et alliages à base de nickel	150-500 HV	3A27	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Hexamatic
		Acier inoxydable et alliages à base de nickel	150-500 HV	3A36	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan
		Métaux ferreux moyennement durs	250-700 HV	4A27	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Hexamatic
		Métaux ferreux moyennement durs	250-700 HV	4A36	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan
		Acier durs ou aciers à forte teneur en carbure	500-800 HV	6A27	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	270 mm/Hexamatic
		Acier durs ou aciers à forte teneur en carbure	500-800 HV	6A36	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	356 mm/AbraPlan



	Domaine d'application	Plage de dureté	Meule ou disque de prépolissage	Granulométrie (FEPA F)	Abrasif et liant	Système de refroidissement	Période de rodage/prédressage requis	Maintenance de la surface	Diamètres des meules/du disque/Équipement
	Céramiques et carbures frittés	> 800 HV	8D27	#120	Diamant avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec échantillons d'oxyde d'aluminium (bridés dans un porte-échantillons)	270 mm/Hexamatic
	Céramiques et carbures frittés	> 800 HV	8D36	#120	Diamant avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec échantillons d'oxyde d'aluminium (bridés dans un porte-échantillons)	356 mm/AbraPlan
	Métaux et applications générales	250-700 HV	PAMST	#150	Oxyde d'aluminium avec liant résine	Eau	Aucun	Dressage avec dresseur diamanté (sur l'équipement)	200 mm/Prepamatic et Prepamatic-2

Comparaison du grain/de la granulométrie

Ces valeurs sont uniquement fournies à titre indicatif. Les granulométries sont fournies sous forme de plage, et non de valeur unique.

FEPA désigne la fédération des producteurs européens d'abrasifs (« Federation of European Producers of Abrasives »). ANSI désigne l'institut national américain des normes (« American National Standards Institute »). Les papiers/feuilles de prépolissage Struers sont conformes à la norme FEPA P, tandis que les pierres de prépolissage et produits similaires sont conformes à la norme FEPA F.

Granulométrie	200 µm	125 µm	82 µm	68 µm	46 µm	30 µm	22 µm	18 µm	15 µm	7 µm	4 µm
FEPA P (Europe)	P80	P120	P180	P220	P320	P500	P800	P1000	P1200	P2000	P4000
FEPA F (Europe)	F80	F100	F150	F180	F240	F320	F360	F400	F500	F800	F1200
ANSI/UAMA (É-U)**	#80	#120	#180	#220	#280	#320	#360	#400	#500	#800	#1200

** Norme ANSI B74.18