

10



SOLGA

# TRAITEMENT DE SURFACE



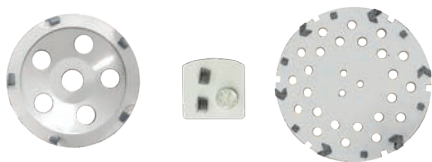


COURONNES, PLAQUES, SECTEURS ET ROULEAUX

# TRAITEMENT DE SURFACE

## Classification par matériau

**SOLGA DIAMANT** propose un code couleur en fonction du type de matériau à traiter, ce qui permet d'identifier rapidement le type de matériau pour lequel chaque outil a été conçu.



<b>SÉRIE BLANCHE</b>	<b>PEINTURES ET RÉSINES</b>	<b>PK</b>
----------------------	-----------------------------	-----------

Segment conçu pour le traitement des résines ou des peintures époxy de 1 à 5mm.

**PK1:** Enlever 5 mm de matière en un seul passage.

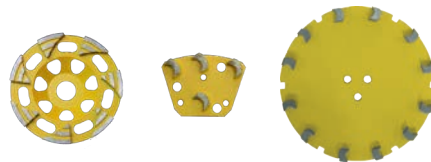
**PK2** Enlever le matériau par passes de 3 mm.

**PK3:** Enlever le matériau par passes de 2 mm.

**Application:** Surfaces en résines et peintures époxy.

**PK:** Pour les plats et les secteurs.

**SÉRIE BLANCHE:** Pour les couronnes et les rouleaux.



<b>SÉRIE JAUNE</b>	<b>SURFACE NON ABRASIVE</b>	<b>BRH</b>
--------------------	-----------------------------	------------

Segment en forme de coin conçu pour gratter les sols très durs avec 0 % de silice.

**Application:** Segment en forme de coin conçu pour gratter les sols très durs avec 0 % de silice.

**BRH:** Pour les plats et les secteurs

**SÉRIEJAUNE:** Pour les couronnes et les rouleaux.



<b>SÉRIE BLEUE</b>	<b>SURFACE ABRASION MOYENNE</b>	<b>CHPH10</b>
--------------------	---------------------------------	---------------

Segment conçu pour le traitement des chaussées à abrasion moyenne, 5 à 10% de silice.

**Application:** Surfaces en béton siliceux de haute dureté et en béton calcaire de faible dureté.

**CPH10:** Pour les plats et les secteurs.

**SÉRIE BLEUE:** Pour les couronnes et les rouleaux.



<b>SÉRIE ROUGE</b>	<b>SURFACE DURE</b>	<b>CPH</b>
--------------------	---------------------	------------

Segment conçu pour le traitement des chaussées dures avec un maximum de 5% de silice.

**Application:** Surfaces sur peintures et résines mal fixées, béton calcaire ou taloché, terrazzo et granit.

**CPH4:** Pour les plats et les secteurs.

**SÉRIE ROUGE:** Pour les couronnes et les rouleaux.



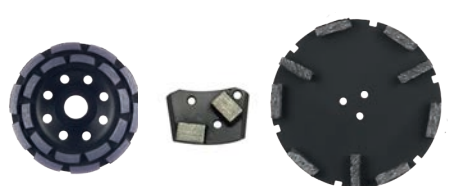
<b>SÉRIE GRISE</b>	<b>SURFACE ABRASIVE</b>	<b>CPH20</b>
--------------------	-------------------------	--------------

Segment conçu pour le traitement des chaussées abrasives, 10 à 20% de silice.

**Application:** Surfaces en béton siliceux, béton de faible dureté, asphalte, quartz.

**CPH10:** Pour les plats et les secteurs.

**GREY SERIES:** Pour les couronnes .



<b>SÉRIE NOIRE</b>	<b>SURFACE TRÈS ABRASIVE</b>	<b>CPH40 SARE</b>
--------------------	------------------------------	-------------------

Segment conçu pour le traitement des chaussées extrêmement abrasives avec plus de 40% de silice.

**Application:** Surfaces en béton multicouche, fraisées, non truquées, en coulis et en asphalte.

**CPH140/SARE:** Pour les plats et les secteurs.

**SÉRIE NOIRE HAUTE:** Pour les couronnes et les rouleaux.

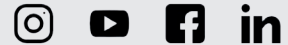


**SOLGA DIAMANT** fabricant européen d'outils diamantés, propose une gamme complète d'outils de coupe, de forage et de traitement de surface pour le secteur de la construction et de la pierre naturelle. pour **le secteur de la construction** et de **la pierre naturelle**.

Nos outils sont **fabriqués dans nos centres de production situés à Barcelone**, où nos ingénieurs développent des solutions en mélangeant et en frittant des alliages métalliques avec le diamant approprié pour chaque application. Nos centres de soudure au laser, par induction et autogène optimisent chaque produit pour garantir **une durabilité et une sécurité maximales**.

Notre équipe commerciale et notre réseau de distributeurs vous accompagneront à tout moment, tant dans le choix de l'outil que dans les paramètres de travail qui vous permettront d'obtenir les meilleurs résultats.

RENDEZ-NOUS VISITE !



# Guide de sélection

**SOLGA DIAMANT**, a développé une méthode permettant à nos clients de choisir l'outil le plus adapté à leurs besoins.

## MÉTHODE DE SÉLECTION DES ROULEAUX EN 3 ÉTAPES :

### ÉTAPE 1: TYPE DE MACHINE/AXE

Disques adaptés à l'essieu requis



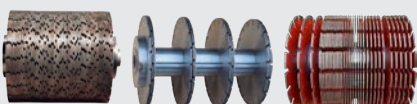
### ÉTAPE 2. CHOIX DU DISQUE AVEC TYPE D'ALLIAGE

Pour une combinaison appropriée du type d'encoche et de l'alliage du disque en fonction du matériau.



### ÉTAPE 3. TYPE DE TRAVAIL POUR LA CRÉATION DE TAMBOURS

Disques distributeurs de tambours, en fonction du type de travail à effectuer.

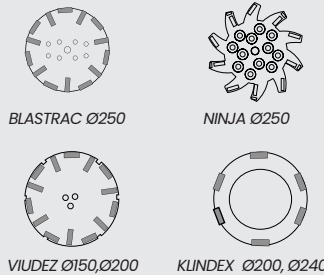


## MÉTHODE DE SÉLECTION DES SECTEURS OU DES PLAQUES EN 3 ÉTAPES:

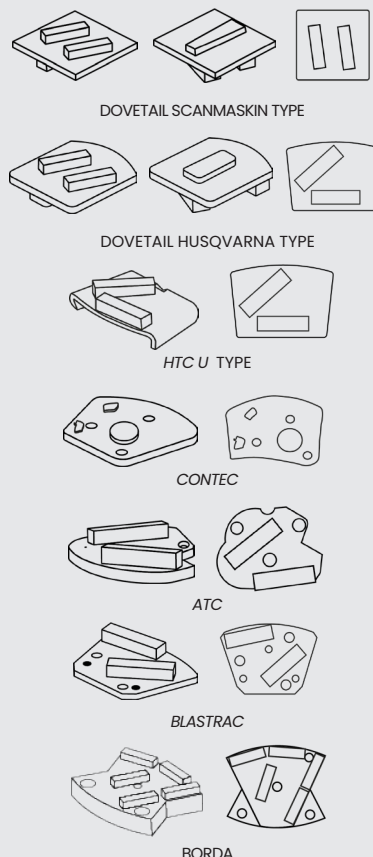
### ÉTAPE 1. TYPE DE MACHINE

Sélectionnez la plaque en fonction de votre machine.

**PLATEAUX. POUR LES MACHINES À PLATEAU UNIQUE ET À SATELLITE.**

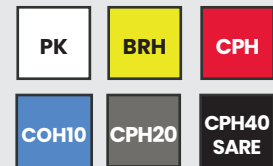


### SECTEURS PARA MÁQUINAS MONOPLATO Y SATELITE.



### STEP 2. APPLICATION

Sélectionnez l'alliage en fonction du type de matériau à polir.



### STEP 3. FINITION

Sélectionnez le type de diamant que vous souhaitez ajouter à votre alliage.

<b>NETTOYAGE</b> Grain 6/16	TRES GRAND
Pour l'encastrement, préparation de la chaussée avec une rainure profonde.	
<b>Applications:</b> Béton en mauvais état ou irrégulier et peintures ou résines de faible épaisseur.	
<b>SEMI-POLISÉ</b> Grain 30/40	GRAIN GRAND
Préparation de la surface après le ponçage. Rainurage pour application de résine.	
<b>Applications:</b> Résines époxy ou enlèvement de couches minces.	
<b>POLISÉ</b> Grain 60 / 80	GRAIN MOYEN
Ponçage léger, laisse des rayures peu profondes, idéal pour l'application de résines fines. Enlève la rayure faite par un grain 30/40.	
<b>Applications:</b> Résines minces.	
<b>PEAUFINÉ</b> Grain 100 / 120	GRAIN PETIT
Laisse les surfaces mates sans traces.	
<b>Applications:</b> Transparent paints and scratch removal.	

## SÉRIE BLANCHE

### PEINTURES

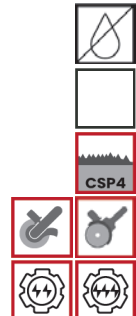
UTILISATION SUR DES SURFACES PEU ABRASIVES

**MATÉRIAU OPTIMAL**  
PEINTURES, RÉSINES ÉPOXY,  
BOUES, CAOUTCHOUC CHLORÉ.

**ENLÈVE 5 MM PAR PASSAGE**



Finition ○ ○ ○ ○ ○  
Vitesse ● ● ● ● ●  
Vie ● ● ● ● ●



### POLYCRISTALLIN COURONNE PK

**Caractéristiques:** Diamant polycristallin de grande dureté qui permet d'enlever les peintures et les résines de grande épaisseur (jusqu'à 5 mm par passage).

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
54326125	125	22,2	5	PK
54326180	180	22,2	6	PK

## SÉRIE JAUNE

### MATÉRIAU NON ABRASIF

UTILISER SUR DES SURFACES NON ABRASIVES AVEC 0% DE SILICE

**2 EN 1. ENLÈVE ET PRÉPARE LA SURFACE**



Finition ● ● ○ ○ ○  
Vitesse ● ● ● ● ●  
Vie ● ● ● ● ○



### COURONNE DE LA FLÈCHE (BRH)

**Caractéristiques:** Il ouvre les pores et ponce les surfaces très dures telles que le béton à haute résistance, le terrazzo et la pierre naturelle.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
52991207	125	22,2	7	BRHF
52991510	150	19	10	BRHF
52991812	180	22,2	12	BRHF

### MATÉRIAUX DE PONÇAGE OPTIMAUX

PEINTURES, RÉSINES MINCES ET BIEN LIÉES, CHAUX ET BÉTON APPLIQUÉ À LA TRUELLE, TERRAZZO, GRANIT ET CARREAUX DE PORCELAINE

La gamme de couronnes diamantées **SÉRIE BLANCHE** utilisent des pointes de diamant polycristallin stratégiquement placées qui permettent une coupe efficace du matériau à travailler, tandis que la gamme **SÉRIE JAUNE** utilise des segments de diamant métallique qui **optimisent la puissance et la précision au moyen d'une distribution stratégique.**

### MATÉRIAUX:

**SÉRIE BLANCHE:** Matériaux à couche épaisse et projets nécessitant de la rapidité. Utile dans la construction et la démolition.

**SÉRIE JAUNE:** Résines minces fortement ancrées et préparation de sols extra-durs, parfaits pour les travaux de rénovation et d'assainissement. Les deux gammes offrent des solutions efficaces pour la rénovation des surfaces, préparant les surfaces à rénover pour les étapes suivantes du processus de polissage. Parfait pour les travaux de rénovation de surface.

**2 EN 1. ENLÈVE ET PRÉPARE LA SURFACE**



Finition ● ● ● ○ ○  
Vitesse ● ● ● ● ●  
Vie ● ● ● ● ○



### COURONNE TRIANGULAIRE

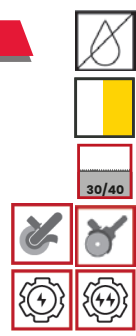
**Caractéristiques:** Favorise l'enlèvement des matériaux. Enlève la peinture fortement ancrée et les résines minces, ouvre sans rayer.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
52991207B	125	22,2	7	40
52991207BI	125	22,2	7	30
52991510B	150	19	7	40
52991812B	180	22,2	9	40

**PEINTURE ÉLASTIQUE, SEMI ET COLLE**



Finition ● ● ● ○ ○  
Vitesse ● ● ● ● ●  
Vie ● ● ● ● ○

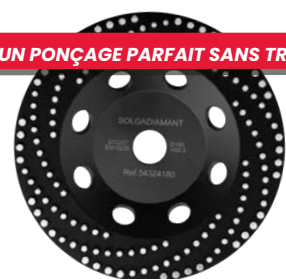


### COURONNE D'AIGUILLE MULTIPOINT

**Caractéristiques:** Il permet de coller facilement les matériaux

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
54325125	125	22,2	-	30/40
54325180	180	22,2	-	30/40

**UN PONÇAGE PARFAIT SANS TRACES**



Finition ● ● ● ● ○  
Vitesse ● ● ● ● ●  
Vie ● ● ● ● ○



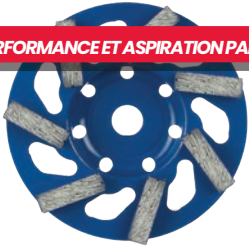
### COURONNE PLATE MULTIPOINT

**Caractéristiques:** Diamant à surface plane, qui facilite l'enfoncement dans les matériaux durs, l'enlèvement et le ponçage des surfaces dures. Enlève les revêtements de 1 à 2 mm sans endommager la surface poncée.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
54324125	125	22,2	-	30/40
54324180	180	22,2	-	30/40



HAUTE PERFORMANCE ET ASPIRATION PARFAITE



Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●●  
Vie ●●●●●



### COURONNE BOOMERANG

**Caractéristiques:** On peut travailler sur les surfaces sans laisser de traces. Aspiration parfaite. Haute performance.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
529H1523	150	19	7	30/40

MACHINE SPÉCIALE À FAIBLE PUISSANCE



Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●○  
Vie ●●●●○



### COURONNE SIMPLE RANGEE

**Caractéristiques:** On peut faire un ponçage rapide. Particulièrement pour les machines de faible puissance.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
531M100	100	M14	8	30/40

PONÇAGE NON AGRESSIF. SPÉCIALEMENT POUR LE BÉTON.



Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●○  
Vie ●●●●○



### COURONNE DOUBLE RANGEE

**Caractéristiques:** Il permet de travailler sur des surfaces, sans laisser de traces.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
53220100	100	22,2	8/8	30/40
53220115	115	22,2	9/9	30/40
53220125	125	22,2	10/10	30/40
53220180B	180	22,2	11/11	30/40

2 EN 1. ENLÈVE ET PRÉPARE LA SURFACE.



Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●●  
Vie ●●●●○



### COURONNE "T" SOUS VIDE MULTICOUCHE

**Caractéristiques:** Format polyvalent pour travailler avec des performances exceptionnelles, un ponçage sans effort, sans forcer la machine. La

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
54323125	125	22,2	8	30/40



**SÉRIE BLEUE**  
**MATÉRIAU UNIVERSEL**  
UTILISER SUR DES SURFACES MOYENNEMENT ABRASIVES AVEC 5-10% DE SILICE.

**MATÉRIEAUX DE PONÇAGE OPTIMAUX**  
PIERRE ARTIFICIELLE, BRIQUE (PLEINE, DE PAREMENT, CREUSE, À RAINURE ET LANGUETTE), TUILE, TERRAZZO, ARGILE THERMOFORMÉE, BÉTON, RÉFRACTAIRE.

La gamme de couronnes diamantées **SÉRIE BLEUE** se caractérise par un liant métallique à abrasion moyenne et une disposition stratégique des pointes diamantées pour un enlèvement de matière équilibré et un ponçage efficace sur les matériaux abrasifs. On peut d'enlever les peintures faiblement ancrées.

#### RECOMMANDATION

Parfait pour alterner les matériaux abrasifs et non abrasifs et pour enlever les peintures faiblement ancrées.

Une gamme polyvalente adaptée à différents travaux



# SÉRIE ROUGE

## MATÉRIAU DUR

UTILISER DES SURFACES À 0-5% DE SILICE.

## MATÉRIAUX DE PONÇAGE OPTIMAUX

GRANIT, TERRAZZO, ARDOISE, PAVÉ, BÉTON DUR, SILICE, BASALTE, QUARTZITE, PORPHYRE, PIERRE PONCE.

La gamme de meules diamantées SÉRIE ROUGE utilise des segments diamantés à forte concentration de diamant de haute dureté. Sa configuration spéciale dans la distribution des segments permet d'obtenir un meulage continu sans rupture du matériau.

Conçue pour le ponçage des matériaux durs et extra-durs avec les exigences les plus élevées, où une finition exceptionnelle doit être obtenue.

### RECOMMANDATION:

- Biseautage de la surface.
- Ouverture des pores dans la pierre naturelle, le terrazzo, les carreaux de porcelaine et le béton à haute résistance.
- Enlever les peintures routières fortement ancrées.

Cette gamme offre des solutions précises pour les tâches exigeantes avec des matériaux de haute dureté.

### HOMIGONES SPÉCIAUX TALOCHÉS



Finition ● ● ● ● ○  
 Vitesse ● ● ● ● ○  
 Vie ● ● ● ● ○

### COURONNE BOOMERANG

**Caractéristiques:** Aspiration parfaite et haute performance pour tous les types de ponçage. Disponible en différents grains pour différentes finitions.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
529H1513	150	19	7	30/40
529H1514	150	19	7	60/80
529H1515	150	19	7	100/120

### POUTRES SPÉCIALES EN BÉTON TRUÉLLÉ



Finition ● ● ● ● ○  
 Vitesse ● ● ● ● ○  
 Vie ● ● ● ● ○

### COURONNE DOUBLE RANGEE PRO

**Caractéristiques:** Version professionnelle et performante. Permet de travailler sur des surfaces dures sans laisser de traces. Segments métalliques à plus forte concentration de diamants.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
53123125	125	22,2	10/10	30/40
53220180	180	22,2	12/12	30/40

### FINITION PARFAITE ET GRANIT SPÉCIAL



Finition ● ● ● ● ○  
 Vitesse ● ● ● ● ○  
 Vie ● ● ● ● ○

### COURONNE ANNEAU CONTINU

**Caractéristiques:** Diamant de type continu pour un meulage sans chocs ni copeaux, idéal pour le chanfrein age des arêtes.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
53144100	100	M14	Turbo	30/40

### FINITION PARFAITE ET GRANIT SPÉCIAL

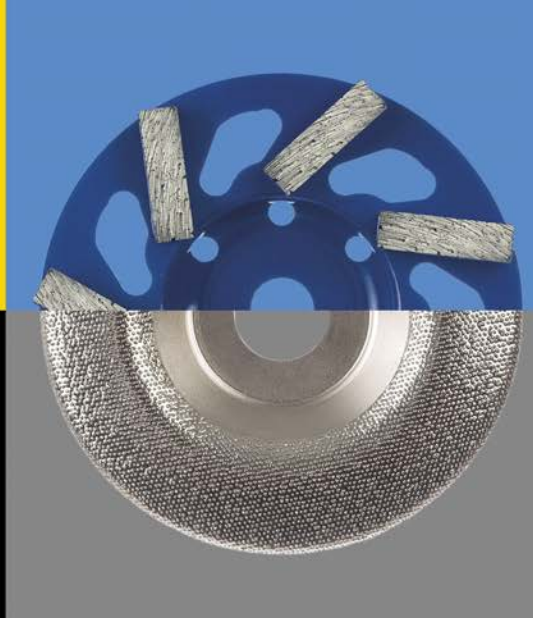


Finition ● ● ● ● ○  
 Vitesse ● ● ● ● ○  
 Vie ● ● ● ● ○

### COURONNE TURBO D'ÉBAUCHE DE GRANDE TAILLE

**Caractéristiques:** Elle permet un ponçage continu sans choc. Couronne de haute

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
53132100	100	M14	BC	30/40
53130125	125	22,2	BC	30/40
53131150	150	M14	BC	30/40



**ASPIRATION PARFAITE**

Finition ●●●●○  
 Vitesse ●●●●●  
 Vie ●●●●●

**COURONNE BOOMERANG**

**Caractéristiques:** Poncer la surface sans laisser de traces, à l'aide d'une ponceuse douce et non agressive.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
53126125	125	22,2	16	30/40
53126180	180	22,2	24	30/40

**PERFORMANCE ET FINITION**

Finition ●●●●○  
 Vitesse ●●●●○  
 Vie ●●●●●

**COURONNE DOUBLE RANGEE SUPER PRO**

**Caractéristiques:** Il permet de travailler les surfaces sans laisser de traces au meilleur.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
53220180N	180	22,2	11/11	30/40

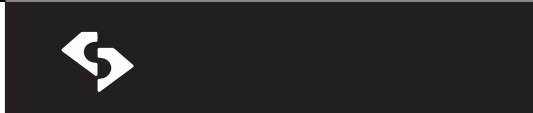
**Multi-matériaux**

Finition ●●●●○  
 Vitesse ●●●●○  
 Vie ●●●●○

**COURONNE VACUUM ANGULAIRE**

**Caractéristiques:** Couronne polyvalente pour le marbre, la fibre de verre, le polyester, la peinture, le béton, la porcelaine, le grès, etc.

REF	Ø	Axe	Z	Type de grain
543D1115	115	22,2	-	40
543D1125	125	22,2	-	40
543D1180	180	22,2	-	40



**SÉRIE NOIRE**  
MATÉRIAU ABRASIF

UTILISER DES SURFACES DE 10 À 20 % DE SILICE. 20% SILICA.

**MATERIAUX OPTIMAUX POUR LE PONÇAGE**  
BÉTON SILICEUX, ASPHALTE, BRIQUE DE GERO, GRÈS, BRIQUE RÉFRACTAIRE, DALLE DE BRIQUE, PIERRE SILICEUSE.

La gamme de couronnes diamantées SÉRIE NOIRE utilise des segments diamantés en métal dur pour offrir des performances élevées sur les surfaces abrasives telles que le grès, le béton et ses dérivés. Idéale pour le nettoyage des façades, le ponçage du mortier, le décapage des sols multicouches et d'autres applications.

**SÉRIE SPÉCIFIQUE**

**MATÉRIEL SPÉCIFIQUE**  
PLUSIEURS SURFACES IDÉAL POUR TOUS LES AUTRES TRAVAUX.



# PLAQUES ET SECTEURS DE PAVAGE

## GUIDE DE SÉLECTION

En tant que fabricant, nous produisons nos outils selon les critères suivants:

- **Type de machine:** Formes différentes pour chaque marque ou modèle de machine
- **Type de travail:** Différents types de segments pour optimiser le travail
- **Type de matériau:** Alliages conçus pour chaque matériau à traiter, facilement identifiables par un code couleur.
- **Taille des grains:** Différentes granulométries en fonction de la finition souhaitée

Veuillez consulter notre équipe de vente si vous avez besoin d'un autre type de finition, de grain ou de forme.

## TYPE DE SEGMENT

Large gamme de segments conçus en fonction du travail à effectuer.

### PK (Segment polycristallin)

**PK1:** Enlève 5 mm par passage en laissant une marque.

**PK2:** Enlève 3 mm par passage en laissant une marque.

**PK3:** Enlève 2 mm par passage sans laisser de trace.

### BRH (Segment diamant spécial pour peintures/résines)

Enlève la peinture et la résine sur des supports non abrasifs.

**4002:** Ouverture des pores dans le béton à haute résistance H30.

### CPH, CPH10, CPH20, SARE (Segment diamant pour les traitements)

**RECTANGULAIRE:** Pour le ponçage et la préparation de tous les types de sols.

**CIRCULAIRE:** Minimise les marques sur les surfaces (sur demande).

## GAMME D'OUTILS DE TRAITEMENT DE SURFACE

PK1	PK2	PK3	BAGUETTE	4002
PEINTURES ET RÉSINES		PK	SURFACE NON ABRASIVE	
BRH				
SEGMENT RECTANGULAIRE	SEGMENT CIRCULAIRE	SEGMENT RECTANGULAIRE	SEGMENT CIRCULAIRE	
SURFACE DURE		CPH	ABRASION MOYENNE DE LA SURFACE	
CPH10				
SEGMENT RECTANGULAIRE	SEGMENT CIRCULAIRE	SEGMENT RECTANGULAIRE		
SURFACE ABRASIVE		CPH20	SURFACE TRÈS ABRASIVE	
CPH40		SARE		



# PLATES

## TYPE D'ALLIAGES

LARGE GAMME D'ALLIAGES CONÇUS POUR TRAITER DIFFÉRENTS TYPES DE SURFACE, IDENTIFIÉS PAR UN CODE DE COULEUR

### PK

#### SURFACE DE RÉSINES OU PEINTURES ÉPOXYDIQUES.

Pour l'élimination rapide des peintures et des résines à l'aide de segments polycristallins.

Types de segments:  
PK1 / PK2 / PK3

### BRH

#### SURFACES NON ABRASIVES AVEC 0% DE SILICE.

Peintures et résines bien adhérentes, béton de chaux de haute dureté, porcelaine, granit, etc..

Types de segments:  
COIN / 4002

### CPH

#### SURFACES DURES AVEC UN MAXIMUM DE 5% DE SILICE.

Peintures et résines mal adhérentes, béton calcaire ou fraisé, terrazzo et granit.

FORME : RECTANGULAIRE, CIRCULAIRE (sur demande)

### CPH10

#### SURFACES À ABRASION MOYENNE, 5 À 10% DE SILICE.

Béton siliceux à haute dureté, bétons calcaires tendres.

FORME : RECTANGULAIRE, CIRCULAIRE (sur demande)

### CPH20

#### CHAUSSÉES ABRASIVES DE 10 À 20% DE SILICE.

Béton siliceux à haute dureté et béton calcaire à faible dureté.

Types de segments:

FORME : RECTANGULAIRE, CIRCULAIRE (sur demande)

### CPH40

#### SARE CHAUSSÉES TRÈS ABRASIVES AVEC 40% DE SILICE.

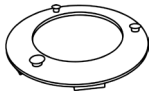
Peinture multicouche, béton fraisé, béton non revêtu, coulis et asphalte.

FORME : RECTANGULAIRE

### KLINDEX



Avers



Verso

### PLAT KLINDEX Ø240 (Disponible en ø200)

**Caractéristiques:** Mandrin recommandé pour les machines Klindex disponibles dans les alliages PK3, 4002, CPH, CPH10, CPH20 et CPH40, avec 6 segments par configuration de mandrin (configuration à 9 ou 12 segments disponible sur demande pour des applications spéciales ou des machines plus lourdes).

ALLIAGE	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1				
	PK2				
	PK3	529K240P00			
BLH	CUÑA				
	4002		529K2336		
CPH		529K240I6	529K241I6	529K240A6	529K240S6
CPH10		529K241O6	529K24136	529K24146	529K24156
CPH20		529K242I6	529K24236	529K24246	529K24246
SARE			529K24S09		

### NINJA

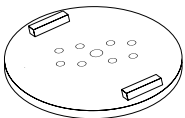
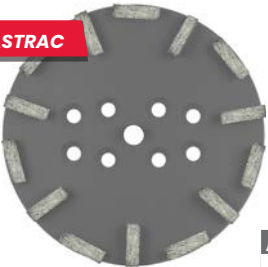


### PLAT NINJA Ø250

**Caractéristiques:** Pads pour polisseuses mono disques, recommandés pour les machines de faible puissance (monophasées) ou pour les travaux nécessitant une aspiration très puissante. Spécialement conçus pour un ponçage rapide.

ALLIAGE	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1				
	PK2				
	PK3				
BLH	CUÑA				
	4002				
CPH			529B25152S		
CPH10					
CPH20		529B251520S0			
SARE					

### BLASTRAC

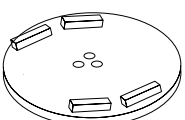


### BLASTRAC

**Caractéristiques:** Recommandé pour les machines Blastrac à plaque unique ou les machines compatibles. Les meilleurs résultats sont obtenus avec des machines triphasées.

ALLIAGE	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1				
	PK2	529B251520DSS			
	PK3	529B25152P			
BLH	CUÑA				
	4002		529B251520SS		
CPH		529B251520A1	529B251520F	529B251520A5	529B25151A7
CPH10		529B251520B1	529B251520B	529B251520B5	529B25151B7
CPH20		529B251520D1	529B251520D	529B251520D	529B25151D7
SARE			529B251520C		

### VIUDEZ PUERTA



### PLAT VIUDEZ Ø200 Z6 (Disponible en Ø150 et Ø225)

**Caractéristiques:** Mandrins recommandés pour les machines satellites Viudez, disponibles avec 6 segments en alliages CPH, CPH 10, CPH 20, CPH 40, (disponibles avec 9 segments et configurations spéciales sur demande).

ALLIAGE	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	5299200952P2			
	PK2	52992008P31			
	PK3	5299200952P			
BLH	CUÑA				
	4002		529920092I		
CPH		5299200951A1	5299200952F	5299200951A5	5299200951A7
CPH10		5299200951B1	5299200951A	5299200951B5	5299200951B7
CPH20		5299200951D0	5299200951C	5299200951D5	5299200951D7
SARE			5299200950C		



# SECTEURS

## TAILLE DU GRAIN

Nous disposons de 4 tailles de grains en fonction du stade de polissage ou des exigences de finition. Pour d'autres types de grains, veuillez nous contacter.

### 6/16

#### DEBOURRAGE. TRÈS GROS GRAIN.

Grattage en profondeur et préparation de la chaussée.



### 30/40

#### GRAINES PROPRES. GROS GRAINS

Préparation de la surface après ébavurage. Marquage pour l'application de la résine.



### 60/80

#### POLI. GRAIN MOYEN

Préparation de la surface après ébavurage. Marquage pour l'application de la résine.



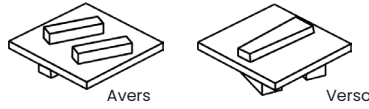
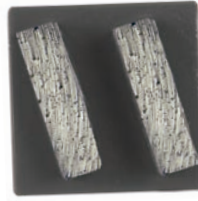
### 100/120

#### AIGUILLÉS. PETIT GRAIN

Laisse la surface mate sans traces, idéal pour l'application de vernis où le béton transparaît.



### SCANMASKIN - CONTEC ORBITER

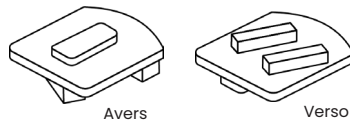


### SECTEUR COLA MILANO (QUEUE D'ARONDE) TYPE SCANMASKIN CONTEC ORBITER

**Caractéristiques:** Secteur adaptable à toutes les machines Scanmaskin et Contec de la série Orbiter.

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51245P11			
	PK2	51245P31			
	PK3	-			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51245250		
CPH		51245211	51245213	51245214	51245215
CPH10		51245221	51245223	51245224	51245225
CPH20		51245231	51245233	51245234	-
SARE		-	51245270	-	-

### HUSQVARNA

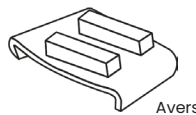


### SECTEUR COLA MILANO (QUEUE D'ARONDE) TYPE HUSVARNA

**Caractéristiques:** Secteur adaptable aux machines Husvarna avec queue d'aronde. Nous avons 2 séries disponibles : silver (pour la location) et high performance gold (pour l'usage professionnel).

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51246P11			
	PK2	51246P31			
	PK3	-			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51246250		
CPH		51246211	51246213	51246214	-
CPH10		51246221	51246223	51246224	-
CPH20		51246231	51246233	51246234	-
SARE			51246270		

### HTC

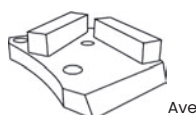


### SECTEUR HTC TYPE U

**Caractéristiques:** Nous fabriquons des secteurs adaptables aux machines HTC650 avec deux directions de coupe.

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51242P11			
	PK2	51242P31			
	PK3	-			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51242250		
CPH		51242211	51242213	51242214	51242215
CPH10		51242221	51242223	51242224	51242225
CPH20		51242231	51242233	51242234	-
SARE		-	51242270	-	-

### CONTEC



### SECTEUR CONTEC

**Caractéristiques:** Secteur adaptable aux séries Contec, Omega, Alpha et CON, secteur à double fixation rapide, avec queue d'aronde + aimant.

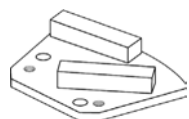
GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51248P11			
	PK2	51248P31			
	PK3	5128P00			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51248250		
CPH		51248211	51248213	51248214	-
CPH10		51248221	51248223	51248224	-
CPH20		51248231	51248233	51248234	-
SARE			51248270		

**SOLGA DIAMANT.** Outils de traitement de surface.



# PLATES

## BLASTRAC



Avers

## SECTEUR ALA BLASTRAC

**Caractéristiques:** Secteur à fixation rapide au moyen d'un aimant, il est fixé à la plaque arrière et comporte 3 trous d'entraînement.

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51243P11			
	PK2	51243P31			
	PK3	-			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51243250I		
CPH		51243211I	51243213I	51243214I	51243215I
CPH10		51243221I	51243223I	51243224I	51243225I
CPH20		51243231I	51243233I	51243234I	-
SARE			51243270I		

## MACHINE STANDARD



Avers

## SECTEUR AI UNIVERSEL

**Caractéristiques:** Secteur destiné à être utilisé sur les machines d'importation, dans lesquelles les secteurs diamantés sont équipés d'un aimant + 3 trous d'entraînement.

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51244P11			
	PK2	51244P31D			
	PK3	51244P00			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51244250		
CPH		5124421I	51244213I	51244214I	51244215I
CPH10		51244221I	51244223I	51244224I	51244225I
CPH20		51244231I	51244233I	51244234I	-
SARE			51244270I		

## BORDA



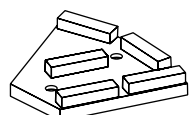
Avers

## JB 72 BORDA SECTOR

**Caractéristiques:** Secteur à utiliser dans cette machine monodisque mod JB 72, fonctionne avec 3 secteurs Vis serrée.

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51249P11			
	PK2	5124931D			
	PK3	51249P00			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51249250		
CPH		5124921I	51249213I	51249214I	51249215I
CPH10		51249221I	51249223I	51249224I	51249225I
CPH20		51249231I	51249233I	51249234I	
SARE			51249270I		

## MACHINES UNIVERSELLES À ENGRENAGE UNIQUE



Avers

## SECTEUR RÉNAL / RÉNIFORME

**Caractéristiques:** Secteur rénal universel, pour utilisation sur les ponceuses traditionnelles, s'adapte à tous les modèles et possède des trous pour la fixation de Viudez Puerta.

GRAIN	0	6/16	30/40	60/80	100/120
Pk	PK1	51247P11			
	PK2	51247P31D			
	PK3	51247P00			
BLH	CUÑA	-			
	4002		51247250		
CPH		5124721I	51247213I	51247214I	51247215I
CPH10		51247221I	51247223I	51247224I	51247225I
CPH20		51247231I	51247233I	51247234I	-
SARE			51247270I		

## TYPE D'ALLIAGES

LARGE GAMME D'ALLIAGES CONÇUS POUR TRAITER DIFFÉRENTS TYPES DE SURFACE, IDENTIFIÉS PAR UN CODE DE COULEUR

## PK

### SURFACE DE RÉSINES OU PEINTURES ÉPOXYDIQUES.

Pour l'élimination rapide des peintures et des résines à l'aide de segments polycristallins.

**Types de segments:**  
PK1 / PK2 / PK3

## BRH

### SURFACES NON ABRASIVES AVEC 0% DE SILICE.

Peintures et résines bien adhérentes, béton de chaux de haute dureté, porcelaine, granit, etc..

**Types de segments:**  
COIN / 4002

## CPH

### SURFACES DURES AVEC UN MAXIMUM DE 5% DE SILICE.

Peintures et résines mal adhérentes, béton calcaire ou fraisé, terrazzo et granit.

**FORME : RECTANGULAIRE, CIRCULAIRE (sur demande)**

## CPH10

### SURFACES À ABRASION MOYENNE, 5 À 10% DE SILICE.

Béton siliceux à haute dureté, bétons calcaires tendres.

**FORME : RECTANGULAIRE, CIRCULAIRE (sur demande)**

## CPH20

### CHAUSSÉES ABRASIVES DE 10 À 20% DE SILICE.

Béton siliceux à haute dureté et béton calcaire à faible dureté.

**Types de segments:**  
**FORME : RECTANGULAIRE, CIRCULAIRE (sur demande)**

## CPH40

### SARE CHAUSSÉES TRÈS ABRASIVES AVEC 40% DE SILICE.

Peinture multicouche, béton fraisé, béton non revêtu, coulis et asphalte.

**FORME : RECTANGULAIRE**



## DISQUES À ROULEAUX

**SOLGA DIAMANT** dispose d'une gamme professionnelle pour le secteur du rainurage, offrant des versions standard et personnalisées. Notre usine offre un conseil personnalisé afin de proposer la meilleure solution pour chaque projet, rainurage dans les aéroports, les élevages, les zones piétonnes, les systèmes de chauffage radial, le rainurage sous le sol, le remodelage des aires de circulation et les projets spéciaux.

Une fabrication sur mesure qui s'adapte à vos besoins et vous garantit la plus grande productivité, rapidité, performance et finition. Expliquez-nous votre projet et nous fabriquerons l'outil dont vous avez besoin.

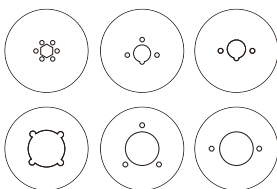
## CHOIX DU ROULEAU ÉTAPE PAR ÉTAPE

Afin de choisir le bon rouleau pour votre travail, les étapes suivantes doivent être définies

### ÉTAPE 1.

#### TYPE DE MACHINE / AXE

Sélectionnez les supports métalliques adaptés à l'axe de chaque machine..



### ÉTAPE 2.

#### CHOIX DU TYPE DE DISQUE

Sélectionnez l'alliage approprié dans notre gamme standard (une production spéciale adaptée à votre application est possible).



### ÉTAPE 3.

#### TYPES DE TRAVAUX

En fonction du type de travail, définir le nombre de disques et la largeur du segment.



## MACHINES À ESSENCE ET À MOTEUR ÉLECTRIQUE



### TYPES DE MACHINES

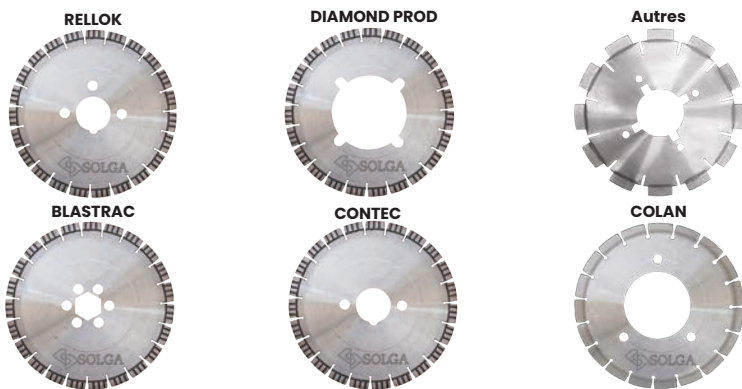
**Caractéristiques:** Nous disposons de différents types de fraiseuses pour couvrir tous les besoins du marché.

Moteur à essence pour les travaux extérieurs, moteur électrique pour les travaux intérieurs.

Modèles de différentes puissances adaptés aux largeurs et profondeurs de rainurage.

Veuillez contacter notre équipe de vente pour plus d'informations sur les modèles disponibles.

## CORPS MÉTALLIQUES SELON AXE/MACHINE



## ÉTAPE 1: TYPE D'AXE/MACHINE

Nous disposons d'une large gamme de corps métalliques adaptés aux différents types de machines disponibles sur le marché. Possibilité de réaliser des corps métalliques spéciaux sur dessin.

### CALIBRAGE SPÉCIAL DES ROUTES

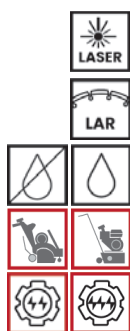


Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●●  
Vie ●●●●●

### DISQUE LAR LASER SEC. LISO

**Caractéristiques:** L'encoche LAR offre au disque performance, durabilité et haute résistance. Soudure au laser pour la sécurité lors de l'utilisation.

**Application:** Broyage et calibrage des routes en béton.



REF	Ø	Largeur	Hauteur	Axe	Perçage	N°seg.
13_03230T	230	2,6	8,0	90	3	19

Les références peuvent varier en fonction de l'application.

## ÉTAPE 2: TYPES DE DISQUES

Code couleur en fonction du matériau à traiter, pour une adaptation ultérieure à l'outil diamanté requis.

### SÉRIE BLANCHE ÉLIMINATION DES RÉSINES PEINTURE + BÉTON

### SÉRIE JAUNE SOL TRÈS DUR.

BÉTON ET PIERRE NATURELLE, TERRAZZO, CÉRAMIQUE, PORCELAINE.

### SÉRIE ROUGE SURFACES DURES BÉTONS TRUÉLLÉS À BASE DE CALCAIRE.

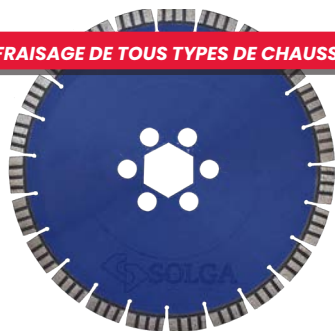
### SÉRIE BLEUE SURFACES D'ABRASION MOYENNE

TRAITER TOUS LES TYPES DE BÉTON

### SÉRIE GRISE SURFACES ABRASIVES POUR LES BÉTONS À BASE DE SILICE ET LES BÉTONS ABRASIFS

### SÉRIE NOIRE SURFACES EXTRA- ABRASIVES ET ASPHALTE

### FFRAISAGE DE TOUS TYPES DE CHAUSSÉES

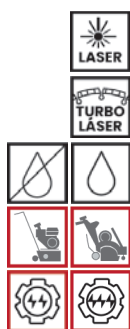


Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●●  
Vie ●●●●●

### TURBO SEG. LAR DISC LASER

**Caractéristiques:** Les segments LAR et turbo-laser d'Entalla offrent des performances, une durabilité, une bonne finition de coupe et une grande polyvalence. Soudure laser pour une plus grande sécurité d'utilisation.

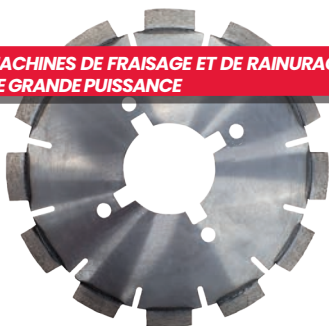
**Application:** Le broyage et le calibrage de tous les types de chaussées



REF	Ø	Largeur	Hauteur	Axe	Perçage	N°seg.
13_66255G	255	2,3	10,0	Hex	6	17

Les références peuvent varier en fonction de l'application.

### MACHINES DE FRAISAGE ET DE RAINURAGE DE GRANDE PUISSANCE

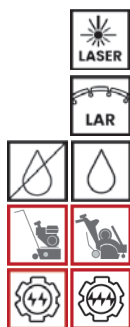


Finition ●●●●○  
Vitesse ●●●●●  
Vie ●●●●●

### DISQUE AL-1 SEGMENT LISSE

**Caractéristiques:** Format spécifique pour un fraisage rapide. Soudure au laser pour une plus grande sécurité d'utilisation.

**Application:** Broyage et calibrage des bétons abrasifs



REF	Ø	Largeur	Hauteur	Axe	Perçage	N°seg.
13_66255G	300	2,6	10,0	60	2	20

Les références peuvent varier en fonction de l'application.



## ÉTAPE 3: TYPES DE TRAVAIL

### 3. TYPES DE TRAVAIL

Nous produisons les quantités nécessaires pour l'équipement des fûts.

#### APPLICATIONS :

#### ROUTES | CHAUSSÉES | FERMES

Le choix du nombre de disques avec les axes correspondants dépend des exigences du travail à effectuer. Chez Solga Diamant, nous couvrons toutes les solutions possibles pour les différentes industries :

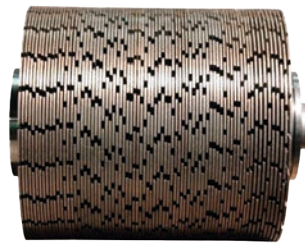
#### ROUTES ET AÉROPORTS

- Nivellement des routes.
- Bandes routières.
- Rainurage pour éviter l'aplatissement de l'eau.

#### GRANADERIA

- Different grooves.

**Veillez contacter notre équipe de vente pour plus d'informations.**

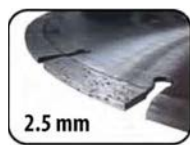


### TAMBOURS À DISQUES DIAMANTÉS

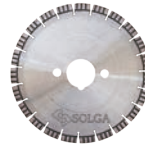
Les systèmes de tambours utilisant des disques diamantés permettent de multiples configurations grâce à l'utilisation d'entretoises de différentes épaisseurs, réalisant tous les types de motifs de rainurage qui permettent l'exécution de travaux de rainurage ou de fraisage tels que : la réparation de joints, l'enlèvement de béton, d'asphalte, de revêtements époxy jusqu'à 50 mm de profondeur, l'enlèvement de marquages routiers, l'exécution de tous les types de surfaces antidérapantes dans les zones piétonnes, dans les élevages d'animaux, dans les zones de roulement telles que les routes ou les pistes d'atterrissage.

En tant que fabricants d'outils diamantés, nous proposons des solutions en fonction du travail à effectuer, en adaptant les disques à la machine utilisée (puissance et géométrie de serrage), au matériau à traiter (béton dur, béton abrasif, asphalte...), au travail à effectuer (gorges, rainurage, calibrage, spéciaux) et aux exigences du client (performance, vitesse de coupe).

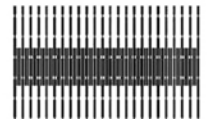
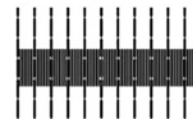
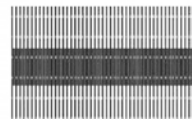
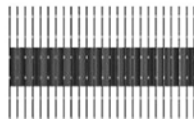
### EXEMPLES D'AGENCEMENTS DE DISQUES DE BATTERIE



2.5 mm



6.0 mm



### EXEMPLES DE MOTIFS DE RAINURAGE DANS LE SECTEUR DE L'ÉLEVAGE



Coupes en ligne



Mailles longitudinales superdenses



Rainures diamantées



Rainures du cadre



Rainures en chevrons



Fraisage longitudinal

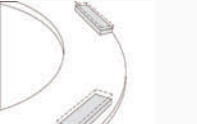
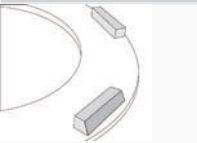

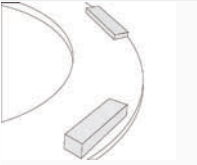


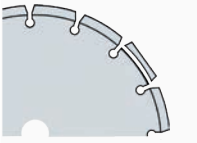
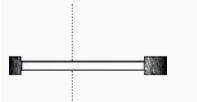


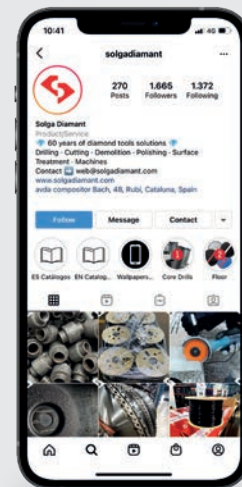
Fraisage dans les grilles



# RÉSOLUTION DE PROBLÈMES

SOLGA Diamant dispose de solutions basées sur une série de problèmes possibles que tout opérateur peut rencontrer dans son travail.

PLATS ET SECTEURS		
Problème	Cause probable	Solution dans l'outil
<b>Usure rapide des segments</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Type de plat ou secteur inadapté.</li> <li>Refroidissement</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Modifier la typologie et la qualité du plat ou du secteur.</li> <li>Augmenter l'aspiration/le refroidissement et la vitesse de travail.</li> </ul>
<b>Usure du segment latéral</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>L'outil est plus réglé, l'appareil vibre.</li> <li>Manque de puissance.</li> <li>La zone du plateau est sale ou l'outil n'est pas en place.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier l'ajustement entre la broche de l'outil et la broche de la machine.</li> <li>Changer le modèle de mandrin pour un mandrin spécifique à faible puissance.</li> </ul>
<b>Segments assombris</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Type de plaque ou de secteur inadapté.</li> <li>Refroidissement insuffisant ou vitesse trop élevée.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Changer le type et la qualité de la plaque ou du secteur.</li> <li>Augmenter l'aspiration/le refroidissement et réduire la vitesse de travail.</li> </ul>
<b>Usure radiale irrégulière</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Essieu de la machine endommagé. Vibrations.</li> <li>L'outil ne fonctionne pas en position assise.</li> <li>Mélange de différentes duretés ou tailles de grains.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier l'axe de la machine.</li> <li>Vérifier que le mandrin n'est pas déséquilibré.</li> <li>Vérifier la qualité et la granulométrie du secteur ou du mandrin.</li> </ul>
DISQUES À ROULEAUX		
<b>Fissures dans le corps en acier</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Type de disque inadapté.</li> <li>Mauvais refroidissement.</li> <li>Arbres de disque ou de tambour mal réglés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Modifier la typologie.</li> <li>Augmenter l'aspiration/le refroidissement.</li> <li>Vérifier les axes.</li> </ul>
<b>Usure de la base du segment</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Matériau très abrasif.</li> <li>Disque inadapté.</li> <li>Profondeur de coupe élevée et mauvais refroidissement.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Choisir le bon disque pour les matériaux abrasifs.</li> <li>Augmenter l'aspiration/le refroidissement.</li> <li>Changer le type et la qualité du disque.</li> </ul>
<b>Rupture de segment</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Terrain très accidenté et matériaux en vrac.</li> <li>Claquement ou accrochage contre barre ou métal.</li> <li>Cristallisation des segments due à cristallisation due à une surchauffe.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nettoyer la zone de travail de tout matériau non fixé.</li> <li>Retirer l'armature ou le métal, ou vérifier qu'il est détaché.</li> <li>Changer le type et la qualité du disque.</li> </ul>
<b>Usure radiale irrégulière</b>		
	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tambour mal aligné sur la machine par rapport au sol.</li> <li>Arbre de disque inadapté.</li> <li>Axe de la machine endommagé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Régler le tambour.</li> <li>Vérifier les axes des disques.</li> <li>Vérifier l'axe de la machine</li> </ul>



Consultez notre gamme complète de d'outils diamantés outils diamantés sur notre site web ou contactez-nous pour plus d'informations informations sur nos produits produits et services.



# OUTILS EN DIAMANT



1. COURONNES DE PERFORATION



2. DISQUES SCIAGE AU SOL



3. DISQUES SCIAGE MURAL ET PRÉFABRIQUÉS



4. FIL CONSTRUCTION



5. PIERRE NATURELLE



6. FIL DIAMANTÉ POUR PIERRE NATURELLE



7. OUTILS DE POLISSAGE POUR PIERRES NATURELLES



8. FRAISES DE CANNELAGE POUR MARBRE ET GRANIT



9. LAMES POUR MARBRE ET SABLÉS



10. TRAITEMENT DE SURFACE



11. DISQUES COUPE À SEC



12. DISQUES TABLE POUR DÉCOUPE À L'EAU



13. COURONNES D'ÉQUILIBRAGE



**USINE / ADMINISTRATION**  
Solga Diamant, S.L.  
Avda. del Compositor Bizet, 49  
08191 Rubí - Barcelona - Spain  
Tel: +34 (93)-588 46 26  
info@solgadiamant.com

**SERVICES INDUSTRIELS / COMMERCIAUX**  
Solga, S.L.  
Avda. del Compositor Bach, 48  
08191 Rubí - Barcelona - Spain  
Tel: +34 (93)-588 46 26  
comercial@solgadiamant.com

**ENTREPÔT / SERVICES COMMERCIAUX MEXICO**  
SOLGAMEX S. DE R.L. DE C.V  
Vicente guerrero 20, bodega 28  
San Antonio Zomeyucan, Naucalpan  
de Juárez, 53750, México.  
Tel: +52 1 5534201611  
solgamex@solgadiamant.com

POINT DE VENTE AUTORISÉ



V 1.0.1