

Nr 500

Lakiery samochodowe - usuwanie wtrąceń pyłowych poprzez polerowanie

A

Opis

W przypadku lakierowania samochodów zanieczyszczenia (cząstki pyłu) mogą pogarszać ogólne wrażenie optyczne lakierowania. Rodzaj i ilość zanieczyszczeń zależą od różnych czynników otoczenia jak np.: niewystarczające oczyszczenie podłoża przed przystąpieniem do lakierowania, jak również pyły z odzieży, niewystarczająca czystość kabiny lakierniczej oraz powietrza rozpylającego.

Cząstki pyłu powodują powstawanie defektów na powierzchniach, które później skutkują reklamacjami klientów.

Uwaga:

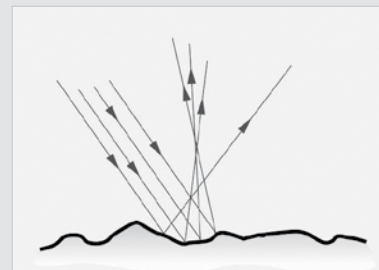
W miejscach wtrąceń pyłu powstają małe wypukłości powierzchni.

W tych miejscach odbija się rozproszone światło (patrz rys. 500/01). Wtrącenie pyłowe wydaje się być znacznie większe, niż jest w rzeczywistości.

Do tej pory w przypadku stwierdzenia wtrącenia pyłu lakiernik musiał szlifować cały element karoserii i jeszcze raz lakierować. Proces ten jest bardzo czasochłonny i drogi.

Dzięki systemowi szlifowania i polerowania marki Festool lakiernik samochodowy stosując szlifowanie punktowe, a następnie polerowanie może usunąć cząstki pyłu, które psują efekt lakierowania.

Do wykonania koniecznych prac szlifierskich można zastosować zarówno szlifierki napędzane sprężonym powietrzem, jak i prądem elektrycznym. W tym przykładzie przedstawiono szlifowanie za pomocą urządzenia ETS 125 EQ oraz polerowanie za pomocą urządzenia ROTEX RO 150 FEQ.



500/01

B

Maszyny/wyposażenie



500/02



500/03



500/04

Nazwa	Nr zamów.
Szlifowanie - prąd elektryczny	
Szlifierka mimośrodowa ETS 125 EQ-Plus (patrz rys. 500/02)	571605
Krażki ścierne STF D125/0 P3000 TI2/100	492365
Krażki ścierne STF D125/0 S4000 PL2/15	492377
Grzybek szlifierski RH-SK D 36/1 (patrz rys. 500/03)	493069
Płatek ścierny SK-D36/0 3000 TI2/100	495063
Szlifowanie - sprężone powietrze	
Szlifierka mimośrodowa LEX 2 125/3	691128
Krażki ścierne STF D125/0 P3000 TI2/100	492365
Krażki ścierne STF D125/0 S4000 PL2/15	492377
Polerowanie	
Przekładniowa szlifierka mimośrodowa RO 150 FEQ-Plus (patrz rys. 500/04)	571570
Talerz polerski FastFix PT-STF D150 FX-RO150	493914
Polerka rotacyjna RAP 150.03 E	570729
Gąbka polerska PS-STF-D150X30-M-OCS/5	493853
Gąbka polerska PS-STF-D150X30-SF-OCS/5	493888
Mleczko polerskie MPA 8000/1	493816
Środek do czyszczenia MPA-F	493066
Szmatka z mikrowłókna MPA-Microfibre/2	493068



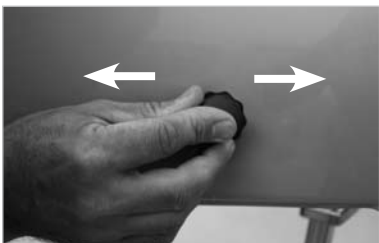
500/05



500/06



500/07



500/08



500/09



500/10

Szlifowanie

- Położyć krążek ścierny STF D125/0 P3000 T12 na talerzu szlifierskim urządzenia ETS 125 EQ.
- Ustawić prędkość obrotową urządzenia na stopień 1-3.
- Ostrożnie zeszlifować cząstki pyłu. (patrz rys. 500/05)
- Wytrzeć powierzchnię zieloną szmatką polerską (patrz rys. 500/06). Pojawia się mała, matowa powierzchnia szlifowana. Oszlifowana powierzchnia zawsze już zakłóca załamanie światła, obserwator postrzega ją jako matową.

Alternatywne rozwiązanie w stosunku do urządzenia ETS 125 EQ przy małych cząstkach pyłu:

- Wykonać wyżej opisany proces ręcznie za pomocą grzybka szlifierskiego i przyporządkowanego płatek ściernego (patrz rys. 500/07).
- Zwilżyć płatek ścierny preparatem MPA-F
- Należy przy tym zwrócić uwagę na liniowy ruch szlifujący, ponieważ w przeciwnym wypadku po procesie polerowania mogą być widoczne mikroskopijnie małe ślady szlifowania przede wszystkim przy ciemnych odcieniach kolorów (patrz rys. 500/08).

Polerowanie

Polerki alternatywne w stosunku do urządzenia ROTEX zestawiono w tabeli na końcu broszury.

- Ustawić szlifowanie zgrubne (tor krzywoliniowy) na głowicy urządzenia ROTEX (patrz rys. 500/09).
- Aby uzyskać zwiększenie elastyczności można usunąć kanat odsysający urządzenia ROTEX.
- Nałożyć gąbkę polerską PS-STF-D150X30-M-OCS na talerz polerski i nanieść punktowo łagodne mleczko polerskie MPA 8000. (Przed użyciem mleczko polerskie należy dobrze rozmieszać.) (patrz rys. 500/10)
- W celu rozprowadzenia mleczka polerskiego ustawić prędkość obrotową urządzenia na stopień 1. Następnie zwiększyć prędkość obrotową urządzenia do stopnia 4-6. Polerować szlifowaną powierzchnię, przy płaskim dosunięciu urządzenia.
- Suche pozostałości polerowania wytrzeć szarą szmatką z mikrowłókna.

W przypadku ciemniejszych podłoży zalecane jest zastosowanie kolejnej politory, aby uniknąć hologramów i uzyskać optymalny stopień połysku.

Należy przy tym postępować następująco:

- Ustawić szlifowanie zgrubne (tor krzywoliniowy) na głowicy urządzenia ROTEX (patrz rys. 500/09).
- Aby uzyskać zwiększenie elastyczności można usunąć kanat odsysający urządzenia ROTEX.
- Nałożyć gąbkę polerską PS-STF-D150X30-SF-OCS na talerz polerski i nanieść punktowo łagodne mleczko polerskie MPA 11000. (Przed użyciem mleczko polerskie należy dobrze rozmieszać.) (patrz rys. 500/10)
- W celu rozprowadzenia mleczka polerskiego ustawić prędkość obrotową urządzenia na stopień 1. Następnie zwiększyć prędkość obrotową urządzenia do stopnia 4-6.
- Polerować szlifowaną powierzchnię, przy płaskim dosunięciu urządzenia.
- Suche pozostałości polerowania wytrzeć szarą szmatką polerską.

Uwagi

Tor krzywoliniowy Rotex zapewnia intensywne polerowanie i zapobiega wyrzucaniu środka polerskiego na zewnątrz. Dzięki małej prędkości obrotowej - w porównaniu z polerkami kątowymi - lakier nie nagrzewa się i nie dochodzi do powstawania hologramów. W celu uniknięcia rozpryskiwania mleczka polerskiego przy włączaniu urządzenia, ważne jest, aby urządzenie uruchamiać dopiero wtedy, gdy przylega do obrabianej powierzchni.

- Polerowanie jest to najdelikatniejsze szlifowanie.
- Ze względu na wrażliwość lakieru na wysoką temperaturę zaleca się, aby polerowania nie przeprowadzać w pełnym stońcu. Należy również unikać pozostałości po polerowaniu i tworzenia się smug
- Miejsce, w którym ma być prowadzone polerowanie, powinno być chronione przed pyłem (unikanie zarysowań). W profesjonalnym zakładzie lakierniczym zapewnione jest to przez wydzielenie osobnej, tak zwanej strefy wykończeniowej.

D

Przegląd polerek



RO 150 FEQ

503/16



RO 125 FEQ

503/17



RAP 80 E

503/18



RAP 150 E

503/19



POLLUX 180 E

503/20

Obszar zastosowań	Zalecenie	Średnica talerza polerskiego Ø maks.	Ciężar
Uniwersalne zastosowanie (szlifowanie + polerowanie)	Bezpieczne stosowanie (nawet przez użytkowników o mniejszym doświadczeniu)	150 mm	2,3 kg

Uniwersalne zastosowanie (szlifowanie + polerowanie)	Bezpieczne stosowanie (nawet przez użytkowników o mniejszym doświadczeniu)	125 mm	1,9 kg
--	--	--------	--------

Małe powierzchnie (polerowanie punktowe)	Do codziennego użytkowania profesjonalnego	80 mm	1,6 kg
--	--	-------	--------

Uniwersalne zastosowanie	Do codziennego użytkowania profesjonalnego	150 mm	2,7 kg
--------------------------	--	--------	--------

Idealne urządzenie do obróbki powierzchni średnich i dużych	Do codziennego użytkowania profesjonalnego	180 mm	3,6 kg
---	--	--------	--------