

Nr. 503

Polerowanie lakierów samochodowych (bardzo zwietrzałych)

A

Opis

W procesie starzenia lakieru samochodowego, przy braku konserwacji, powierzchnia lakieru staje się co raz bardziej matowa i bez połysku (ok. 6-8 lat). Jest to spowodowane tym, że cząstki pigmentu i spoiwa są niszczone przez wpływy środowiska, co nadaje lakierowi matowy wygląd.



503/01

Lakiery wymagające konserwacji można łatwo rozpoznać po tym, że woda deszczowa spływa po lakierze gładko (patrz rys. 503/2), a na powierzchniach prawidłowych woda perli się (patrz rys. 503/3).



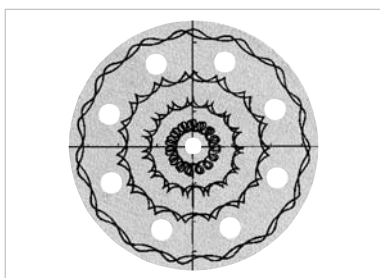
503/02



503/03

B

Dotychczasowy sposób postępowania



503/04a

Przygotowanie lakieru ręcznie jest żmudne, wymagające siły i czasu, a za pomocą polerki kątowej związane jest z następującymi zagrożeniami:

- Przegrzanie, a tym samym uszkodzenie powierzchni lakieru (smugi, chmury).
- Rozpryskiwanie mleczka polerskiego i związane z tym czasochłonne czyszczenie elementów z tworzywa sztucznego, szyby przedniej, uszczelek gumowych itp.

Rozwiązanie

Maszynowe przygotowanie lakieru za pomocą urządzenia ROTEX marki Festool. Gruntownie, w krótkim czasie i bezpiecznie dzięki zastosowaniu toru krzywoliniowego Rotex. (patrz rys. 503/04a oraz 503/04b).



503/04b

C

Maszyny/wyposażenie



503/05



503/06



503/07



503/08

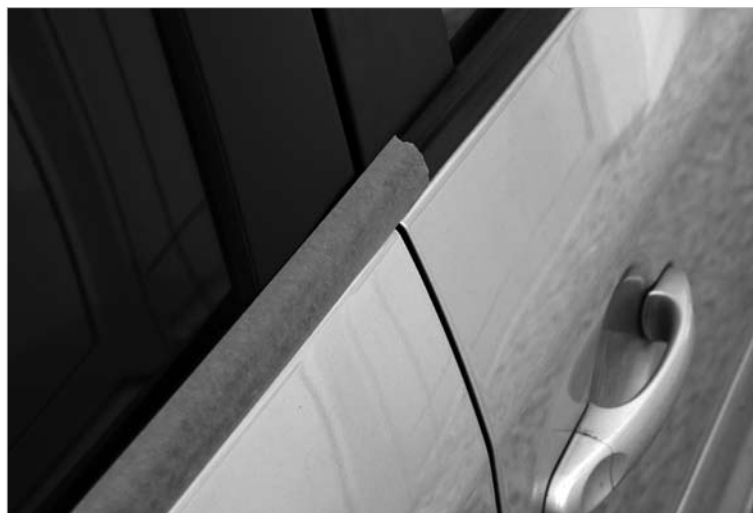


503/09

| Nazwa | Nr zamów. |
|---|-----------|
| Przekładniowa szlifierka mimośrodowa RO 150 FEQ-Plus (patrz rys. 503/5) | 571570 |
| Talerz polerski FastFix PT-STF D150 FX-R0150 | 493914 |
| Gąbka polerska PS-STF-D150X30-M-OCS/5 (patrz rys. 503/6) | 493853 |
| Gąbka polerska PS-STF-D150X30-SF-OCS/5 (patrz rys. 503/7) | 493888 |
| Futerko jagnięce LF-STF-D150 | 484131 |
| Mleczko polerskie MPA 6000/1 | 492424 |
| Powłoka MPA-V 0,5L (patrz rys. 503/8) | 495223 |
| Szmatka z mikrowłókna MPA-Microfibre/2 (patrz rys. 503/9) | 493068 |
| Mleczko polerskie MPA 11000 | 492427 |

Przygotowanie

- Staranne umycie i wyczyszczenie powierzchni lakierowanych przewidzianych do obróbki. Koniecznie należy stosować środki myjące bez dodatku wosku.
- Z uwagi na to, że nie można wykluczyć dotknięcia gąbką do elementów z tworzywa sztucznego, zaleca się, aby zderzaki, osłony itp. przed przystąpieniem do polerowania pokryć środkiem do ochrony tworzywa sztucznego lub odpowiednio przykryć za pomocą taśmy osłonowej (patrz rys. 503/10).



503/10

D

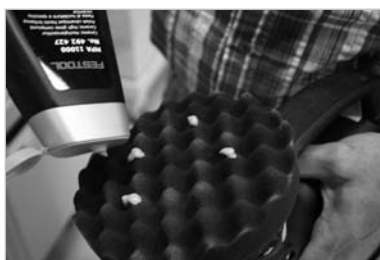
Sposób postępowania przy polerowaniu



503/11



503/12



503/13

- Ustawić szlifowanie zgrubne (tor krzywoliniowy) na głowicy urządzenia ROTEX (patrz rys. 503/11).
- Aby uzyskać zwiększenie elastyczności można usunąć kanat odsysający urządzenia ROTEX (patrz rys. 503/12).
- Nałożyć gąbkę polerską PS-STF-D150X30-M-OCS na talerz polerski i nanieść punktowo łagodne mleczko polerskie MPA 6000. (Przed użyciem mleczko polerskie należy dobrze rozmieszać.) (patrz rys. 503/13 - wzór)
- 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.

Alternatywa w stosunku do gąbki, PS-STF-D150X30-M-OCS:
Futerko jagnięce (większe działanie polerskie)

Uwaga:

- 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.
- Następnie, w celu uzyskania długotrwałej ochrony polerowanej powierzchni, trzeba powlec ją wysokiej jakości powłoką MPA-V.

E

Sposób postępowania w celu zapewnienia długotrwałej ochrony



503/14



503/15

- Ustawić szlifowanie zgrubne (tor krzywoliniowy) na głowicy urządzenia ROTEX (patrz rys. 503/14).
- Aby uzyskać zwiększenie elastyczności można usunąć kanat odsysający urządzenia ROTEX (patrz rys. 503/15).
- Nałożyć gąbkę polerską PS-STF-D150X30-SF-OCS na talerz polerski i nanieść powłokę MPA-V na gąbkę polerską (patrz rys. 503/13 - wzór)
- Do rozprowadzenia powłoki MPA-V należy ustawić regulację prędkości obrotowej na stopień 1. Następnie zwiększyć prędkość urządzenia do poziomu 4-6. Rozprowadzać płynną powłokę na polerowanej powierzchni ruchem krzyżowym.

Należy pamiętać:

Należy powlekać tylko pojedyncze partie, aby powłoka nie wyschła za bardzo.

- Zaczekać 1-2 minuty, aż powłoka MPA-V wywietrzeje.
- Suche pozostałości polerowania wytrzeć szarą szmatką z mikrowłókna.

Uwaga:

- Polerowanie to nic innego jak najdelikatniejsze szlifowanie. Środki do czyszczenia lakieru różnią się agresywnością w zależności od oferenta. Niniejszą instrukcję należy stosować wyłącznie do bardzo zwietrzałych lakierów.
- Ze względu na wrażliwość lakieru na wysoką temperaturę zaleca się, aby polerowania nie przeprowadzać w pełnym słońcu.
- 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.

Zalecenie:

- Wyżej opisane przygotowanie lakieru należy przeprowadzać przed miesiącami zimowymi. Negatywne wpływy na powierzchnię lakieru samochodowego są wtedy największe. Powierzchnię lakieru atakują sól, zimno, śnieg, lód i słońce.
- W razie potrzeby drugą obróbkę powierzchni można przeprowadzić po miesiącach zimowych. Wtedy często wystarcza polerowanie ceramiczną politurą wysokopotytkową Festool MPA 11 000, jak również lakierowanie twardym woskiem za pomocą Festool MPA-V.

F

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 |
|---|--|--------|--------|