

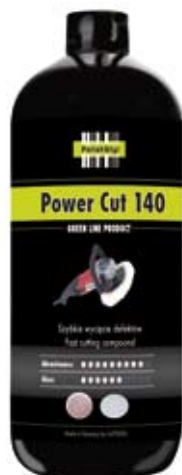
TECHNOLOGIE

# FUTREM CZY GĄBKAMI?

Tak samo jak wiele na rynku jest środków do polerowania powierzchni elementów na wysoki połysk, tak samo dużo jest sposobów jego przeprowadzania. Aby uzyskać „najwyższy połysk”, należy proces polerowania przeprowadzić w minimum trzech krokach. Do samego procesu można stosować futra bądź gąbki. Poniżej przedstawiamy dwa przykładowe systemy polerskie z wykorzystaniem najnowszych past, futer i gąbek oferowanych przez polską firmę **POLISHSTYL**.

## POLEROWANIE FUTREM:

**Krok 1** – polerowanie wstępne z zastosowaniem mleczka Power Cut 140 i futer polerskich



Futro wykonane jest z naturalnej wełny owczej odpowiednio dobranych parametrach. Ponadto posiada specjalną podkładkę do odprowadzania ciepła

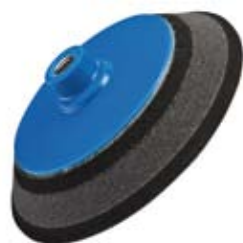


z polerowanej powierzchni. Podkładka występuje w wersji twardej w kolorze czerwonym oraz miękkiej w kolorze białym. Futra te ze względu na swoją dużą agresję używane są do wstępnego polerowania często w połączeniu z agresywną pastą. Dzięki takiemu połączeniu jesteśmy w stanie bardzo szybko osiągnąć wstępny etap polerowania. Do dalszych etapów PolishStyl poleca futra polerskie o delikatniejszej strukturze występujące w średnicach od 80 do 220 mm.

**Krok 2** - usunięcie urobku polerskiego za pomocą Control Spray



**Krok 3** – polerowanie zasadnicze z nabłyszczaniem z zastosowaniem mleczka Final Finish 320 i miękkiej gąbki z ryflowaną powierzchnią



Zastosowana gąbka ryflowana charakteryzuje się wysokimi parametrami ściernopolerującymi i właściwościami antyhologramowymi. Ryflowana siatka na powierzchni ma funkcję chłodzącą oraz stanowi miejsce na „schowanie się” urobku polerskiego. Dodatkową zaletą produktu jest duża średnica, która wynosi 175 mm. Spotykane na rynku tego typu gąbki mają maksymalną średnicę 150 mm; te dodatkowe 2,5 cm przyczynia się do przyspieszenia procesu polerowania.

**Krok 4** – zabezpieczenie powierzchni woskiem



TEKST: Katarzyna Orlikowska  
FOT.: PolishStyl

Zarówno w przypadku polerowania futrem, jak i gąbkami przed rozpoczęciem procesu należy przygotować powierzchnię elementu poprzez szlifowanie. Jest to równie istotne co samo polerowanie. Szlifowanie przed polerowaniem może zaczynać się papierem ściernym o gradacji już P800, a kończyć na P3000. Im wyższą gradacją zakończymy szlifowanie, tym krócej polerujemy, tym mniej nagrzewamy lakier i tym mniejsze jest „fałowanie” warstwy lakieru. Niestety, nie możemy iść na skróty i od razu szlifować wysokimi gradacjami, ponieważ niedostatecznie wyrównamy powierzchnię. W przypadku polerowania futrami zaleca się zakończyć szlifowanie elementu papierem o gradacji P1500, a w przypadku gąbek P1500-P2000.

**POLEROWANIE GĄBKAMI:**

**Krok 1** – polerowanie wstępne z zastosowaniem mlecza Power Cut 140 i cienkich gąbek Freshpads

Gąbki Freshpads wykonane są ze specjalnie dobranego materiału w celu nadania im odpowiednich właściwości ścierno-pole-

rujących. Dzięki swojej niewielkiej grubości zaledwie 5 mm nie zachodzą na polerowaną krawędź, przez co łatwiej jest uniknąć przepolerowania miejsc, gdzie mamy najcieńszą warstwę lakieru. Ich ważnymi cechami są także higiena pracy polegająca na łatwości czyszczenia i ograniczeniu „nabijania” się nieczystości w głąb struktury gąbki oraz długa żywotność i różnorodność w doborze agresywności narzędzia.

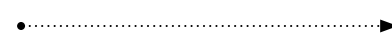
**Krok 2** – usunięcie urobku polerskiego za pomocą Control Spray



**Krok 3** – polerowanie zasadnicze z nabłyszczaniem z zastosowaniem mlecza Final Finish 320 i cienkich gąbek Freshpads

Gąbki Freshpads występują w trzech stopniach twardości: biała – twarda o największej agresywności, niebieska – średnia twardość i czarna – miękka zalecana do mleczek i wosków nabłyszczających. Dodatkowo do dyspozycji mamy dwie średnice narzędzia: 150 mm z przeznaczeniem do pracy na dużych płaszczyznach oraz 80 mm w przypadku polerowania krawędzi i elementów o małej powierzchni.

**Krok 4** – zabezpieczenie powierzchni woskiem



Brak jakichkolwiek wypełniaczy w produktach PolishStyl gwarantuje, że otrzymana w procesie polerowania powierzchnia nie posiada ukrytych wad, które często uwydatniają się po krótkim czasie.



reklama

**Power Cut 140** to mocno ścierna pasta stworzona do usuwania rys i defektów z powierzchni lakierowanej, powstałych w trakcie przygotowania powierzchni do polerowania. Szybko usuwa nadmiar lakieru, pozostawiając wysoki połysk. Nadaje się do zastosowania na każdy rodzaj powierzchni lakierowanej, również odpornych na zarysowania powłok ceramicznych, do użycia na powierzchniach nowo wylakierowanych, jak i starszych, wymagających odświeżenia. Doskonale sprawdza się w połączeniu z agresywnymi narzędziami, takimi jak futra polerskie, twarde gąbki oraz krążki filcowe. Z uwagi na dość duży stopień połysku często stosowana jest w przypadku lakierów o jasnej kolorystyce jako pasta polerska jednego kroku, tzw. ONE STEP. Pasta nie zawiera w swoim składzie silikonu ani wypełniaczy.

**Final Finish 320** to mleczko polerskie o delikatnych właściwościach ściernych stworzone do finalnego etapu polerowania. Dzięki swoim właściwościom usuwa z powierzchni hologramy oraz ślady po wcześniejszym polerowaniu maszynowym, pozostawiając wysoki połysk. Produkt polecany jest jako końcowy etap nabłyszczający, szczególnie do ciemnych kolorów. Doskonale uwydatnia głębię koloru, tworząc przy tym wysoki połysk o lustrzanym efekcie.

**Płyn Kontrolny (Control Spray)** to płyn w sprayu do usuwania z polerowanej powierzchni resztek urobku po pastach polerskich. Gwarantuje szybkie czyszczenie powierzchni. To także idealne rozwiązanie pod kątem kontroli stanu polerowanej powierzchni. Preparat nie zawiera w swoim składzie silikonu ani wypełniaczy.

**Wosk 520** nakłada się na wypolerowaną powierzchnię, aby nadać jej jeszcze lepsze właściwości optyczne, jak również w celach ochronnych.