

USZLACHETNIANIE POWIERZCHNI

POLEROWANIE NA PIĘĆ SPOSOBÓW

W branży funkcjonuje przeświadczenie, że sam proces polerowania na wysoki połysk jest trudny. Jednak jak przekonują przedstawiciele firmy **POLISHSTYL**, nie jest to prawda, gdyż najbardziej skomplikowany jest odpowiedni dobór środków i metod polerskich.

TEKST I FOT.: *Katarzyna Orlikowska*

Jak do określonego typu produkcji dobrać najbardziej właściwą metodę, która pozwoli uzyskać najlepszy wynik polerowania, czyli wysoki połysk o efekcie tafli lustra? Czytelnikom „Meblarstwa – Komponentów i Technologii” opowiedział o tym Mariusz Gołębski z firmy TOP GLOSS, która specjalizuje się w produkcji elementów wykańczanych na wysoki połysk. Pracuje on za pomocą past, futer i gąbek polerskich oferowanych przez polską firmę PolishStyl.

Zanim jednak rozpocznie się sam proces polerowania, należy odpowiednio przygo-

tować powierzchnię 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. Co ważne, im wyższą gradacją zakończymy szlifowanie, tym krócej polerujemy, tym mniej nagrzewamy lakier i tym mniejsze jest „falowanie” warstwy lakieru. Niestety, nie możemy iść na skróty i od razu szlifować wysokimi gradacjami, ponieważ niedostatecznie wyrównamy powierzchnię. Uniwersalna metoda przygotowania powłoki lakierowej do polerowania

to: szlifowanie wstępne papierem P1200 i szlifowanie finalne papierem P1500. Przy twardszych lakierach należy zacząć od P800, a zakończyć na jak najwyższej gradacji. Warto przy tym pamiętać, żeby przeskok pomiędzy poszczególnymi gradacjami nie był zbyt duży. Bardzo ważna jest higiena pracy. Stanowisko pracy musi być czyste, futra często czyszczone (np. za pomocą wiadra do czyszczenia). Element powinien być przemywany środkiem do inspekcji i czyszczony ściereczką z mikrofibry. Bez tych zabiegów procesu polerowania nie uda się przeprowadzić prawidłowo.

SYSTEM POLERSKI Z UŻYCIEM FUTER DWUSTRONNYCH:

W pierwszym proponowanym systemie polerskim na wysoki połysk wykorzystuje się dwa dwustronne futra polerskie PolishStyl (do agresywnego i łagodnego polerowania) o średnicy 240 mm i pasty polerskie PolishStyl: FG500, IP2000, SF4000. Zaletą tego systemu jest wydajność. Duże średnice futer i możliwość ich dwustronnego wykorzystania generuje mniejsze koszty produkcji. Jest to idealny system do masowej produkcji jasnych połysków, ponieważ polerowanie można przeprowadzić w dwóch krokach, bez konieczności dodatkowego zastosowania miękkiej gąbki ryflowanej w trzecim kroku. Polerowanie jasnych kolorów rozpoczynamy od pasty FG500 z czarnym agresywnym futrem. Dwa nałożenia tej pasty i polerowanie futrem agresywnym z prędkością obrotową nieprzekraczającą 1200 obr./min to pierwszy krok, czyli usunięcie rys powstałych podczas szlifowania oraz nadanie połysku o poziomie 65-70 gloss. Drugi krok to polerowanie futrem łagodnym z użyciem pasty IP2000. Ma to na celu usunięcie drobnych rys i nadanie połysku ok. 85 gloss. Przy ciemnych kolorach istnieje konieczność usunięcia tzw. hologramów (mgliste, mleczne smugi) przy użyciu miękkiej ryflowanej gąbki PolishStyl z pastą SF4000, co podnosi połyskowość niemal do 100 gloss.



SYSTEM POLERSKI Z UŻYCIEM FUTER JEDNOSTRONNYCH NA RZEP:



Wysoki połysk można także osiągnąć, wykorzystując futro jednostronne PolishStyl z krótkim włosiem o średnicy 180 mm i pasty PolishStyl: FG500, IP2000, SF4000. Zaletą tego systemu jest łatwiejsze (niż w pierwszym systemie) utrzymanie higieny pracy, większa kontrola pracownika nad samym procesem polerowania (pracownik bardziej „czuje” to, co robi), natomiast miękki rdzeń w adapterze minimalizuje ryzyko przetarcia na krawędziach. Wydajność jednego futra

jest niewielka (maks. 15 m²), natomiast jego cena jest stosunkowo niska, zatem możemy sobie pozwolić na częstszą wymianę futra. W tej technice nie rozróżniamy futer agresywnych i łagodnych, jednak musimy pamiętać, aby również zastosować dwa futra (mimo że identyczne) do każdej z past. Polerowanie jasnych kolorów rozpoczynamy od pasty FG500 z pierwszym futrem. Dwa nałożenia tej pasty i polerowanie futrem z prędkością obrotową nieprzekraczającą 1200 obr./min to

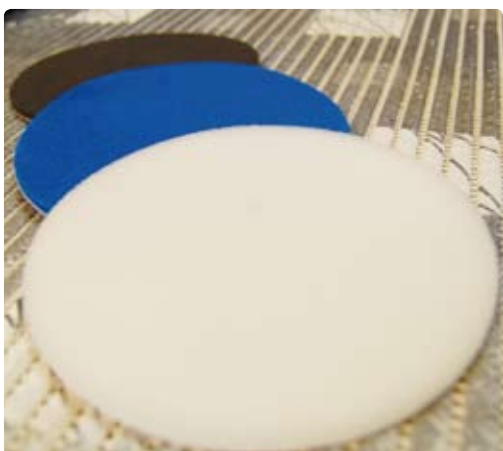
pierwszy krok, czyli usunięcie rys powstałych podczas szlifowania oraz nadanie połysku na poziomie 65-70 gloss. Wymieniamy futro, co dzięki adapterowi z rzepem zajmuje dosłownie kilka sekund, i w drugim kroku z użyciem pasty IP2000 kończymy polerowanie, usuwając drobne rysy i nadając połysk w granicach 85 gloss. Przy ciemnych kolorach istnieje konieczność usunięcia hologramów w sposób opisany powyżej.

SYSTEM POLERSKI Z WYKORZYSTANIEM GĄBEK FRESH PAD:

Wykorzystując pasty polerskie PolishStyl (te same, co w dwóch poprzednich systemach, a więc FG500, IP2000, SF4000), ale z kolei zamiast futer – gąbki Fresh Pad firmy PolishStyl (o różnym stopniu twardości), które są nowością na polskim rynku, można także osiągnąć wysoki połysk. Zaletą tej metody jest idealna kontrola pracy i zachowanie higieny. Dla osób wolących polerowanie gąbkami jest to najlepsze rozwiązanie na rynku. Cena pojedynczej gąbki

Fresh Pad jest na tyle niska, że możemy sobie pozwolić na wyrzucenie jej do kosza po skończeniu pracy. Dzięki temu nie ma problemu z wykruszaniem się bryłek zaschniętej pasty z poprzedniego dnia pracy. Można taką gąbkę również umyć pod bieżącą wodą i wyżąć jak ścierkę – gąbka nie ulegnie zniszczeniu. Ponadto ogólnie przyjęta kolorystyka wyklucza pomyłkę przy zastosowaniu odpowiednio twardej gąbki. Polerowanie jasnych kolorów rozpoczynamy od pasty

FG500 z twardą białą gąbką. Pierwszy krok to dwa nałożenia tej pasty i polerowanie z prędkością obrotową nieprzekraczającą 1200 obr./min, co nadaje połysk na poziomie 65-70 gloss. Wymieniamy gąbkę, co dzięki adapterowi z rzepem zajmuje kilka sekund, i w drugim kroku z użyciem pasty IP2000 kończymy polerowanie, usuwając drobne rysy i nadając połysk w granicach 85 gloss. Przy ciemnych kolorach istnieje konieczność usunięcia hologramów pastą SF4000.



PASTA ONE-STEP:

Czy dobrą jakość wysokiego połysku można uzyskać za pomocą tylko jednej pasty polerskiej? W branży istnieje na ten temat wiele mitów, jednak metoda ta na pewno sprawdzi się w zakładach, w których poleruje się sporadycznie i niewielkie powierzchnie. Do opisywanej metody, oprócz pasty polerskiej ONE-Step firmy PolishStyl, zostały wykorzystane gąbki Fresh Pad o średnicy 150 mm i o różnym stopniu twardości. Technika tę możemy również zastosować w przypadku większej produkcji, gdy zależy nam na mało skomplikowanym systemie polerskim. W tej metodzie kluczowe jest przygotowanie do polerowania. Musimy zwrócić uwagę, aby zakończyć szlifowanie papierem o gradacji P3000. Pasta ONE-Step „nie lubi” dużych obrotów, tak więc możemy zacząć polerowanie od 800 obr./min, stopniowo zwiększając tę prędkość do ok. 1200 obr./min. Czynniki ściernie w paście ONE-Step rozbijają się w trakcie polerowania na coraz mniejsze cząsteczki, dzięki czemu za pomocą tylko tej jednej pasty możemy uzyskać połysk bardzo wysokiej jakości.



SYSTEM POLERSKI Z UŻYCIEM NATURALNYCH FUTER ODPROWADZAJĄCYCH CIEPŁO:



Dla zakładów ceniących jakość i profesjonalizm przeznaczony jest system polerski z użyciem naturalnych futer odprowadzających ciepło firmy PolishStyl (futro jednostronne agresywne i futro jednostronne łagodne o średnicach 160 mm) i past polerskich PolishStyl: FG500, IP2000, SF4000. Naturalne futro z wełny merynosa, która działa jak bufor cieplny powoduje, że jest to system najefektywniej odprowadzający ciepło podczas polerowania. Dzięki zdecydowanie większej agresywności futra, a co za tym idzie dzięki skróconemu czasowi polerowania i efektywnemu odprowadzeniu ciepła, unikamy „falowania” warstwy lakieru. Polerowanie jasnych kolorów rozpoczynamy od pasty FG500 z agresywnym futrem. Dwa nałożenia tej pasty i prędkość obrotowa nieprzekraczająca 1200 obr./min to pierwszy krok. Wymieniamy futro na łagodne i w drugim kroku z użyciem pasty IP2000 kończymy polerowanie, usuwając drobne ryski i nadając połysk w granicach 85 gloss. Przy ciemnych kolorach istnieje konieczność usunięcia hologramów.

