



## PRODUKCJA

# 3 KROKI POLEROWANIA NA WYSOKI POŁYSK

**MARIUSZ GOŁĘBSKI** z firmy **TOP GLOSS** przedstawia, jak w trzech krokach osiągnąć na polakierowanych elementach wysoki połysk o efekcie tafla lustra. Pomagają mu w tym doskonale pasty polerskie dostarczane przez firmę **POLISHSTYL**.

WYSŁUCHAŁA I SFOTOGRAFOWAŁA:  
*Katarzyna Orlikowska*

**D**o przeprowadzenia prezentowanego procesu polerowania na wysoki połysk w trzech krokach zostały użyte pasty polerskie PolishStyl o trzech różnych gradacjach: FG 500, IP 2000 oraz FF 3000 (anty hologram) oraz mleczko polerskie SW protect.

– W branży funkcjonuje przekonanie, że sam proces polerowania jest trudny – komentuje Mariusz Gołębski. – A to nieprawda. Najbardziej skomplikowany jest od-

powiedni dobór środków polerskich do danej technologii. Ponadto panuje przekonanie, że istnieje produkt tzw. uniwersalny – one step – za pomocą którego przeprowadzimy cały proces polerowania. Jednak tylko osoby nieznające specyfiki lakierowania i polerowania mogą uważać tę tezę za słuszną. Za pomocą środków one step nigdy nie uzyskamy produktu wykończonego w dobry sposób, o wysokiej jakości.

Należy pamiętać, że nie zawsze istnieje

konieczność zastosowania wszystkich etapów polerowania. Na ich ilość mają wpływ m.in. jakość lakierowanej powierzchni, jej kolor, sposób przygotowania, doświadczenie pracownika, wymagania klienta i koszty, jakie jest w stanie ponieść firma na zrealizowanie danego zlecenia. Natomiast kolejność wykonywania poszczególnych etapów jest ściśle określona i nie należy jej zmieniać. Ponadto zawsze należy pamiętać o czystości pracy i częstym myciu sprzętu. •



## 1 PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Powierzchnię do polerowania przygotowujemy dwoma gradacjami papieru ściernego. Wstępne szlifowanie wykonujemy papierem o gradacji 1200, a następnie 1500. Urobek szlifierski usuwamy za pomocą czystej ściereczki z mikrofibry.

## 2 POLEROWANIE WSTĘPNE

Do polerowania wstępnego rekomendowana jest pasta PolishStyl FG 500, którą nakładamy za pomocą futra. Jest ona zdecydowanie bardziej agresywna niż gąbka. Dzięki temu szybciej uzyskujemy pożądaną efekt pierwszego kroku. W czasie tej operacji pasta „klei się” do elementu, przez co efekt polerowania nie jest od razu widoczny. Podczas polerowania wstępnego należy zwrócić uwagę na to, aby nie przekroczyć prędkości obrotowej powyżej 2500 obr./min. Pastę tę należy nałożyć dwukrotnie.

## 3 SPRAWDZANIE EFEKTÓW PRACY

Bardzo pomocny przy kontroli efektów pracy jest płyn Top Inspection, który pomaga usunąć resztki urobku polerskiego. Do tej czynności należy stosować także nienagannie czystą ściereczkę z mikrofibry.

## 4 POLEROWANIE WŁAŚCIWE

Do wykonywania tego procesu rekomendowana jest pasta PolishStyl IP 2000. Do jej aplikacji stosujemy futro, ale nieco mniej agresywnie, z delikatniejszym włosiem niż było to w przypadku polerowania wstępnego. Pastę tę należy nałożyć dwukrotnie.



**5 USUWANIE HOLOGRAMU**

Do kolejnego etapu, czyli usuwania hologramu, rekomendowana jest pasta PolishStyl FF 3000. Nakładamy ją w niewielkich ilościach za pomocą miękkiej, ryflowanej gąbki, pamiętając, aby nie przekroczyć prędkości polerowania 2000 obr./min. Pasta ta, czyli tzw. antyhologram, służy jedynie do usunięcia mikronierówności i matowych smug oraz do nadania połyskowi głębi. Jeżeli podczas tej operacji uwydatnią się głębsze rysy, należy powrócić do pierwszego polerowania i usunięcia rys pastą FG 500. Efekt polerowania w trzecim kroku daje już wysoki połysk o bardzo dobrej jakości.

**6 WOSK DLA WYMAGAJĄCYCH**

Dla absolutnych prymusów krok czwarty, czyli ręczne nałożenie wosku za pomocą miękkiej gąbki. Po około 20 s warstwę wosku ściągamy za pomocą ściereczki z mikrofibry.

