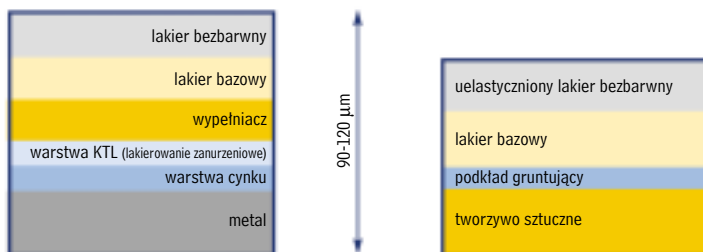
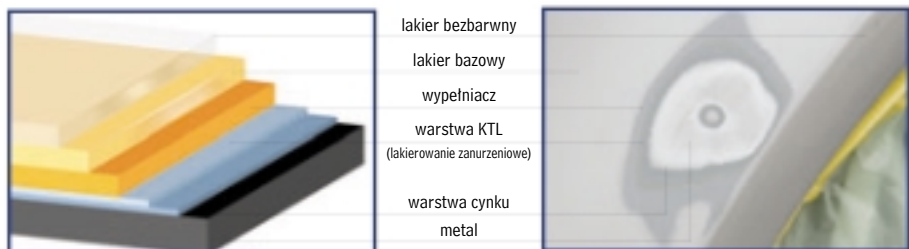


| Miejsce naprawy | Nowe elementy | Usuwanie błędów |
|--|---------------------------------|--|
| usuwanie lakieru/ przeszlifowanie metalu | P40-80 | wyrównanie powierzchni P1500-2000 |
| przeszlifowanie przed nałożeniem szpachli | P120-180 | przepolerowanie strefy przejścia P2000-4000 |
| szlifowanie szpachli | P120-240 | |
| przeszlifowanie powierzchni sąsiadującej | P240-320 | |
| szlifowanie wypełniacza | P320+P400-600 | |
| matowanie powierzchni sąsiadującej włącznie z wypełniaczem | P800-1000/ultra fine pad | |
| szlifowanie strefy przejścia | P2000-4000 | |

Dobór ziarnistości materiału ściernego do rodzaju wykonywanej pracy



Warstwy powłok na podłożach metalowych i plastikowych



Tradycyjna powłoka lakiernicza wykonana fabrycznie

lepiej jest płukać czystą wodą, by brud nie wnikał w obrabianą powierzchnię.

Informacje na temat zalecanej metody szlifowania podawane są w metryczkach technicznych produktów marki Standox.

Materiały ścierne

Dostępne na rynku materiały do szlifowania różnią się kształtem i rodzajem nośnika, a także tzw. uziarnieniem. Pod tym ostatnim pojęciem kryje się wielkość, ilość i rozłożenie pojedynczych ziaren (z reguły z korundu lub karborundu) na powierzchni materiału ściernego.

Wielkość pojedynczych ziaren i sposób ich rozmieszczenia oznacza się nu-

merem P, drukowanym na odwrocie papierów ściernych. Im niższy numer, tym większe ziarno i bardziej wydajne, ale mniej precyzyjne szlifowanie.

Również w przypadku materiałów szlifierskich produkt, który jest tani przy zakupie, często okazuje się kosztowny w użyciu, ponieważ papiery o wysokiej jakości przy prawidłowym stosowaniu zużywają się znacznie wolniej.

Podczas obróbki podłoża przeznaczonych do malowania rodzaje papierów trzeba zmieniać kolejno od gruboziarnistego do drobnoziarnistego, by ślady ziaren stawały się coraz mniejsze. W numeracji używanych papierów można przy tym pomijać najwyżej po jednym stopniu,

np. najpierw ziarno P40, następnie P120 lub P150. Głębokie rysy usuwa się szybciej, bez opuszczania kolejnych stopni.

Usuwanie rdzy

Rdza tworzy się na stali w wyniku działania wilgoci, dwutlenku węgla i innych substancji chemicznie aktywnych, przenikających przez pęknięcia i pory powłoki lakierniczej. Zapoczątkowana na powierzchni blachy stalowej, wżera się w nią coraz głębiej. Aluminium i cynk korodują tylko powierzchniowo.

Solidne przygotowanie podłoża obejmuje również dokładne usunięcie korozji za pomocą szlifowania. Jeżeli rdza weszła już głęboko w materiał, ten zabieg jest również konieczny, lecz niewystarczający. Skuteczne wówczas okazuje się piaskowanie, czyli usunięcie rdzy z zagłębień metalu strumieniem piasku, korundu lub drobnych okruchów szkła. Zamiast piaskowania stosowane bywają rotacyjne szczotki druciane. Powierzchnię odrdzewioną trzeba dodatkowo potraktować preparatem neutralizującym.

Rdza na gołej blasze może się tworzyć nawet po dotknięciu jej palcem albo przez jej parogodzinny kontakt z wilgotną atmosferą. Dlatego przed każdym etapem pracy miejsce z odsłoniętym metalem musi zostać gruntownie wyczyszczone, aby później korozja nie szkodziła powłoce lakierniczej.

Podczas mechanicznego usuwania rdzy należy zwracać szczególną uwagę na ochronę oczu i dróg oddechowych.

Zakup narzędzi i urządzeń

Przy zakupie należy zwracać uwagę, czy dane urządzenie spełnia aktualne normy bezpieczeństwa (GS/TÜV/SUVA/VDE itp.). Znak CE poświadcza tylko, że odpowiada ono minimalnym, europejskim standardom.

Wybór pomiędzy szlifierką elektryczną a pneumatyczną jest już trudniejszy, ponieważ eksploatacja tej pierwszej jest tańsza, a drugiej – bardziej poręczna i bezpieczna.

Niezależnie od rodzaju napędu ważny jest system mocowania tarcz szlifujących, który powinien być łatwy, szybki, a przede wszystkim bezpieczny dla użytkownika. Cdn.

Dzisiaj wymiana, jutro wygrana!

PROMOCJA DLA PARTNERÓW HANDLOWYCH



8x wyjazd na wyścig F1



8x Kia pro_ceed



64x nawigacja GPS

Osiągnij z nami podwójną korzyść – teraz kupując dowolne oleje LOTOS z formułą Thermal Control wraz ze swoimi Klientami bierzesz udział w losowaniu nagród.

Twoja droga do wygranej w promocji:

- kup dowolne oleje LOTOS z Formułą Thermal Control za kwotę minimum 2.500 zł netto niezależnie od rodzaju opakowania (w terminie od 30.03.09 do 29.05.09)
- wypełnij i odeślij ankietę (do pobrania na stronie www)
- wyślij sms z hasłem LOTOS i numerem swojej faktury na numer 71121 (opłata 1,22 z VAT)
- każde dodatkowe zakupy to większa szansa na wygraną
- każde zgłoszenie bierze udział we wszystkich losowaniach!

Regulamin promocji znajdziesz na www.lotosoil.pl