AutoRepair - 5015 - Pasta de pulir matizante SurFace Flat Matt 70006 1 l.

Pasta matizante con base agua para la limpieza y preparación de todo tipo de superficies.

Limpiador abrasivo a base de agua en un sólo paso y sistema de preparación para la preparación de los paneles para pintar, para la mezcla de nuevas pinturas cuando se estén realizando reparaciones locales y preparaciones de barniz.Rápido, eficiente y fácil de limpiar, Uso Profesional. Ideal para áreas difíciles de preparar como los parachoques, los umbrales de las puertas y piezas de difícil acceso.Características:A base de agua: Fácil de quitar superficies preparadas, sin dejar residuos que perjudiquen la adherencia de la pintura.Sin problemas: No mancha las molduras de goma o tapicería. No contiene silicona.Universal: Para uso en todos los acabados repintados avanzados de pintura: A base de agua, alto contenido sólido (HS), medio contenido sólido (MS) y acabados OEM.Preparación de los plásticos: Ideal para limpiar y raspar parachoques de plástico y partes de goma antes de pintarlas.Características técnicas:3 en 1 ahorra tiempo: Acción triple pasta abrasiva que raspa, limpia y desengrasa completamente en un solo paso.La consistencia es clave: Mejora la adherencia del recubrimiento mediante la creación de superficies finas impidiendo cualquier ?bulto? en áreas de mezcla. Previene problemas de arañazos o rayas que a veces pueden aparecer a través del barniz.Fácil de aplicar: Funciona más rápido en combinaciones ideales con discos de acabado de nailon (gris/ ultra fino o cobre/superfino) manteniendo una acción abrasiva consistente. Para áreas de difícil acceso ejemplo, alrededor de las manillas utiliza un paño de algodón o microfibra.Rincones y grietas: acción de limpieza y mate uniforme es la clave en áreas difíciles de alcanzar ejemplo, las jambas de las puertas y umbrales, canales de drenaje, cerraduras de las puertas, manillas etc.Información para pulir y dar un buen acabado:Aunque la técnica y los trabajos de pulido a nivel industrial son específicos de cada actividad o industria, en líneas generales, todos ellos combinan el uso de micro abrasivos, compuestos o pastas abrasivas para desbastar, abrillantar y proteger, boinas de lana y esponjas para su aplicación, y herramientas portátiles manuales para realizar los trabajos.Fase 1: DesbasteSe trata de desbastar la superficie para eliminar los defectos de la última capa de laca aplicada. Este proceso puede realizarse de forma selectiva, con una lijadora mini rotorbital, o de forma general sobre toda la superficie de la pieza, con la ayuda de una lijadora rotorbital.Para desbastar las pequeñas zonas se suelen emplean estrellas abrasivas de diámetro 32 mm y granos 1500, 2000 ó 3000. Por el contrario, si la superficie a tratar es mayor se opta por utilizar un disco abrasivo de diámetro 150 mm y grano 1200 o 1500.Fase 2: PulidoUna vez realizado el desbaste, y con la ayuda de una pulidora se repasa la zona afectada con pasta abrasiva de corte rápido.Esta acción tiene por finalidad eliminar las rayas generadas por los micro abrasivos de grano 1500, 2000 o 3000.La superficie tratada, a diferencia del resto de la pieza, tiene un aspecto matizado debido al removido generado por el compuesto de corte que contiene partículas abrasivas en su composición.Para extender la pasta abrasiva se suelen emplear boinas de lana o esponjas de pulir de diferentes durezas. A continuación, limpiaremos la superficie con una bayeta de microfibras.Fase 3: AbrillantadoEste paso tiene por objeto recuperar el brillo de la superficie matizada y dar uniformidad al acabado de toda la pieza.Con la ayuda de una pulidora y una esponja de pulir aplicaremos el compuesto de abrillantado, procediendo a continuación a limpiar la superficie con una bayeta de microfibras.Fase 4: ProtecciónDel mismo modo al paso anterior, podemos proteger el acabado final aplicando una mano de cera protectora que hará más duradero el lustre final.Consejos a tener en cuenta durante el pulido y acabado:Durante el desbaste:Emplear lijadoras rotorbitales con órbitas pequeñas de 2,5 o 3 mm. De esta forma las temidos "HOLOGRAMAS" (marcas con forma de caracol) serán menos visibles y más fáciles de eliminar es los pasos posteriores.Si deseamos un desbaste poco

agresivo es conveniente pulverizar gotas de agua sobre la superficie que estamos lijando. De esta forma la presencia de agua actúa como un refrigerante generando rayas menos profundas.Evitar realizar los trabajos de desbaste con el perímetro del disco. Apoyarlo por completo en horizontal sobre la superficie de trabajo.Emplear discos abrasivos con soporte de film de poliéster en lugar de los discos convencionales con soporte papel. Los discos de film generan menores rugosidades y más uniformes que los de papel.Durante el pulido:Realizar la operación de pulido con pastas de corte rápido evitando recalentar en exceso la superficie para evitar removidos o velados del material de acabado.Las boinas de lana, a pesar de su aspecto de tacto suave son más agresivas que las esponjas de pulir. Esto se debe a que las fibras de lana permiten retener una mayor cantidad de compuesto de corte. Si el uso de las boinas de lana resulta muy agresivo se puede optar por emplear esponjas de pulido de dureza medio-alta.Asegurarse que el compuesto abrasivo que se va a utilizar está en perfectas condiciones: ni muy líquido ni muy endurecido o reseco. Unas malas condiciones de conservación deterioran estos compuestos.Emplear en la medida de lo posible pulidoras con movimientos antihologramas y con regulador de velocidad. Se recomienda seleccionar una velocidad de trabajo baja, entorno a 900 rpm.Durante el abrillantado:Con la ayuda de una bayeta de microfibras limpiar la superficie antes de realizar el proceso de pulido, para eliminar los restos de pasta abrasiva de desbaste del paso anterior.Para la aplicación de la pasta de abrillantado emplear una esponja de pulir nueva, diferente a la empleada anteriormente. En caso de estar obligados a tener que emplear la misma proceder antes a un lavado meticuloso con agua limpia.Realizar los trabajos de pulido en el rango de las 1.100-1.200 rpm.Antes de realizar cada paso se debe limpiar la superficie de forma meticulosa. Para ello emplearemos bayetas de microfibra que no rayen la superficie (emplear una bayeta diferente en cada etapa). No se recomienda el uso de trapos de limpieza convencionales.


TECHNOLOGY IN CHEMISTRY
SurFACE
FLAT
MATT
Reinigungs- und Aufbereitungssystem
Programme de Nettoyage et de Préparation
Sistema di pulitura e preparazione
Sistema de limpieza y preparación
CLEAN & PREP SYSTEM



NIVEL DE ABRASIÓN	▲▲▲▲▲▲ EXTREMO
NIVEL DE BRILLO FINAL	EXENTO
NIVEL DE PROTECCIÓN	EXENTO

USO MANUAL




TECHNOLOGY IN CHEMISTRY
SurFACE
FLAT
MATT
CLEAN & PREP SYSTEM