

Menzerna PO 91L

Универсальная двухшаговая полировальная паста.

- Высокоэффективный состав на основе оксида алюминия. Предназначен для полировки как старых, так и свежих покрытий.
- Оказывает некосметическое воздействие: не скрывает дефекты с помощью косметических масел и восков, а полностью их удаляет.
- Удаляет царапины и риски от абразивных материалов P2000.
- Придает поверхности высокую степень блеска.
- Используется без применения воды, благодаря чему на поверхности не остается разводов разбавленного водой полировального средства и значительно снижается время полировки.
- Предназначена для использования на любых автоокрасочных системах, включая все применяемые конвейерные (заводские) покрытия; покрытия ремонтных систем: водорастворимые, HS, MS, одно- и двухкомпонентные акриловые материалы. Не предназначена для полировки свежих твердых покрытий
- Содержит лубриканты, продлевающие срок службы полировального диска и обеспечивающие ровный и легкий ход машинки и в то же время не оставляющие жирных следов на поверхности.
- Не содержит аммиака и силикона, после обработки поверхность может окрашиваться. Не огнеопасна.
- Низкий коэффициент VOC (содержание летучих веществ).

Указания по применению:

- для получения быстрого эффекта на 1 этапе целесообразно применять с меховым диском. Можно использоваться с жестким поролоновым диском.
- перед применением пасту хорошо встряхнуть;
- наносить на очищенную сухую поверхность;
- использовать в минимальных количествах.
- начать работу с размазывания пасты по обрабатываемой поверхности невращающимся диском;
- начинать обработку полировальной машинкой на скорости 800-900 об/мин, увеличивая ее до 1800 об/мин (при свободном вращении);
- обрабатывать поверхность, применяя среднее давление на диск, до удаления царапин и дефектов на ЛКП;
- для увеличения абразивного воздействия на ЛКП работать под углом до 15° к обрабатываемой поверхности;
- при обработке ЛКП применять методику «плотных» переходов (на 1/3 или 1/2 диаметра диска) с чередованием проходов в перпендикулярных направлениях;
- особую осторожность соблюдать на краевых участках обрабатываемых деталей, острых перегибах, подштамповках;
- при достижении необходимого качества ЛКП ослабить давление на обрабатываемую поверхность (снижение абразивного воздействия), по мере того, как диск начнет вращаться свободнее, увеличится полировальное воздействие. В дальнейшем целесообразно чередовать незначительное прижатие диска к поверхности на 5-6 сек со свободным вращением (без нажатия) диска по поверхности в течение того же времени.
- на 2 этапе для достижения большей глубины блеска обработать поверхность мягким поролоновым диском. Полировать на скорости 1400-2200 об/мин
- по окончании полирования удалить остатки пасты и располировать поверхность полировальной салфеткой с использованием **Top Inspection**;