

Anwendungsempfehlungen Pasten / Baumwollsorten; Produktauswahl Sisal-Polierscheiben

Festpasten für Edelstahl

		Haevy Cut	Medium Cut	Finish	Super Finish
Polierscheibe		Sisal, Baumwolle	Sisal, Baumwolle	Baumwolle	Molton
Menzerna Paste		439T	333	P126	P175
Eickelit Paste		300-0067	300-0227	300-0227	300-0071

Ausgangsoberfläche

Endoberfläche		Haevy Cut	Medium Cut	Finish	Super Finish
Rohteil	seidenmatt	X			
Rohteil	glänzend	X		X	
Dreh,-Frässpuren	seidenmatt	X			
Dreh,-Frässpuren	glänzend	X	X		
Dreh,-Frässpuren	hochglänzend	X		X	
Schliff ~P 180	hochglänzend		X		X
Schliff ~P 280	seidenmatt		X		
Schliff ~P 280	glänzend		X	X	

Voraussetzung für einen feinen Spiegelglanz auf Edelstahloberflächen ist es, mehrere abgestimmte Polierschritte auszuführen. Sehr wichtig ist, die Polierpasten zusammen mit den Polierscheiben in entsprechenden Schritten zu verwenden. Dabei soll die Schrittgrösse zwischen den Korngrößen nicht mehr als 100 % betragen (also z. B. von Korn 300 auf Korn 600 bzw. von 600 auf Korn 1200 etc.). Für das Vorpolieren eignen sich Polierscheiben aus Sisal oder Sisal-Nessel. Für die Hauptpolitur wechselt man auf Polierscheiben aus festem Baumwollgewebe. Durch das Polieren mit Polierscheiben aus feinstem Molton in nahtfreier Verarbeitung und einer Super Finish Polierpaste erreicht man schliesslich den gewünschten Glanz auf Edelstahl. Für die Nacharbeit und das Polieren schwer zugänglicher Stellen empfehlen wir entsprechende Schaftwerkzeuge.

Festpasten für Aluminium

		Haevy Cut	Medium Cut	Finish	Super Finish
Polierscheibe		Sisal, Baumwolle	Sisal, Baumwolle	Baumwolle	Molton
Menzerna Paste		439T	P14F	480BLF	P175
Eickelit Paste		300-0067	300-0227	300-0227	300-0071

Ausgangsoberfläche

Endoberfläche		Haevy Cut	Medium Cut	Finish	Super Finish
Rohteil	seidenmatt	X			
Rohteil	eloxalfähig		X		
Rohteil	glänzend	X		X	
Dreh,-Frässpuren	seidenmatt	X			
Dreh,-Frässpuren	glänzend	X		X	
Dreh,-Frässpuren	hochglänzend		X		X
Schliff ~P 280	seidenmatt	X			
Schliff ~P 280	glänzend	X		X	
Schliff ~P 400	eloxalfähig		X		
Schliff ~P 400	hochglänzend		X		X

Für das Vorpulieren von Aluminium werden Polierscheiben aus Sisal-Nessel-Belag oder aus sehr festem Rohbaumwoll-Nessel zusammen mit einer groben Vorpulierpaste eingesetzt. Für die Hochglanzpolitur eignen sich ventilierende Polierscheiben aus Molton zusammen mit einer Super-Finish Hochglanzpolierpaste. Für die Politur von Aluminium empfehlen wir Schnittgeschwindigkeiten von 30 - 50 m/s. Zu hohe Temperaturen des Metalls müssen unbedingt vermieden werden. Sollte aufgrund von Überhitzungen beim Polieren die Oberfläche verletzt sein, lassen sich diese Schäden nur noch durch wiederholen des Schliffs reparieren.

Festpasten für Messing

		Haevy Cut	Medium Cut	Finish	Super Finish
Polierscheibe		Sisal, Baumwolle	Sisal, Baumwolle	Baumwolle	Molton
Menzerna Paste		113GZ	P14F	480W	P175
Eickelit Paste		300-0067	300-0227	300-0227	300-0071

Ausgangsoberfläche

Endoberfläche		Haevy Cut	Medium Cut	Finish	Super Finish
Rohteil	galvanisierbar	X	X		
Rohteil	glänzend	X		X	
Dreh,-Frässpuren	galvanisierbar	X			
Dreh,-Frässpuren	glänzend			X	
Dreh,-Frässpuren	hochglänzend		X		X
Schliff ~P 240/280	galvanisierbar	X			
Schliff ~P 240/280	glänzend	X		X	
Schliff ~P 320	galvanisierbar		X		
Schliff ~P 320	hochglänzend		X		X
angelaufene Oberfläche					X

Zum Messing polieren wird die Oberfläche vorerst mit Korn 240 - 320 geschliffen. Durch schrittweises Polieren mit Polierscheiben mit den abgestimmten Polierpasten werden in 2 - 3 Vorgängen die Oberfläche zum Hochglanz gebracht. Für das Hochglanzfinish auf Messing haben sich Schwabbelscheiben zusammen mit der Polierpaste Menzerna 480BLF oder P175 bewährt.

Baumwollgewebesorten

Bezeichnung	Stufe	Eigenschaften	Einsatzbereich
N24032	1	Extrem festes Baumwollgewebe	Vorpolieren NE, Stahl, Edelstahl
N189	2	Sehr festes Baumwollgewebe	Vorpolieren NE, Stahl, Edelstahl
N2550	3	Festes Baumwollgewebe	Polieren NE, Stahl, Edelstahl
N18	4	Mittelfestes Baumwollgewebe	Polieren Buntmetalle
N16	5	Festes Baumwollgewebe	Polieren Nicht-Eisen, Stahl und Edelstahl
N2501	6	Leichtes Baumwollgewebe	Polieren Buntmetall, Kunststoff
FM230	7	Fester Molton, normal geraut	Feinpolitur Lacke, Holz, Buntmetall
FM209	8	Weicher Molton, stark geraut	Abglänzen empfindlicher Oberflächen

Produktauswahl Sisal-Polierscheiben



	SI-W-PK	SB-VR	SB-4	SB-3	SB-XL	Kordel
Aggressivität	5	3	3	3	3	5
Flexibilität	1	1	3	2	4	5
Kühlung	1	1	3	5	5	4

Für Ihre geplante Anwendung wählen Sie die richtige Sisal-Vorpolierscheibe gemäss obiger Vergleichstabelle (5 = "mehr" → 1 = "weniger")

Abrichten von Sisal-Polierwerkzeugen

Für ein optimales Polierergebnis ist die Vorbereitung des Polierwerkzeuges eine Voraussetzung.

Mit einer Abrichtbürste intensiv die Arbeitsfläche und Kanten aufrauen. Das Resultat sollte sein die Garne des Gewebes zu entwirren und die Arbeitsfläche zu verrunden. Danach die herausstehenden Fäden mit einer Schere abhauen. Ziel sollte sein eine Arbeitsfläche mit Fasern von ca. 5mm zu erhalten.

Gebrauchte Polierwerkzeuge müssen ebenfalls regelmässig abgerichtet werden. Vorallem wenn sich Reste von Polierpaste verfestigt haben oder die Polierscheiben mit Materialabrieb stark verunreinigt sind.