

Polimento



Disco de polir duro

Aplicação:

Pré-polimento de metais não ferrosos, sobretudo ligas suaves de metal leve, polimento de aço e aço inox em combinação com pasta de polir.

Materiais a tratar:

Aço, aço inox e metais não ferrosos.

Disco de polir macio

Aplicação:

Polimento de alto brilho de quase todos os materiais em combinação com pasta de polir.

Materiais a tratar:

Aço, aço inox, metais não ferrosos, bem como peças plásticas e revestimentos.

▶ Os discos de polir são fabricados com uma inovadora e flexível fibra de velo envolvida numa colagem puramente mecânica, especialmente desenvolvidos para o polimento de alto brilho.

Vantagens:

- Até 3 vezes maior desbaste do material reduz o tempo de processamento.
- Leve para um trabalho cómodo.
- Requer menor pressão e garante um trabalho sem fadiga.
- Reduz os custos devido ao baixo consumo da pasta de polimento em comparação com discos convencionais.
- Polimento sem riscos devido à constante alteração da estrutura da superfície e a forma do disco.

Imag.	Descrição	Art.-Nr. Ø 150 mm	Art.-Nr. Ø 200 mm	UE	Aço inox	Aço	Metais n/ferrosos
5	Disco de polir duro, 10 camadas	0673 03 150	0673 03 200	3	+	+	+
7	Pasta de polimento, branca, 160 x 70 x 70 mm	0673 05 1		1	+	+	-
9	Pasta de polimento, azul, 160 x 70 x 70 mm	0673 05 3			-	-	+

Acabamento brilhante



Outros acessórios

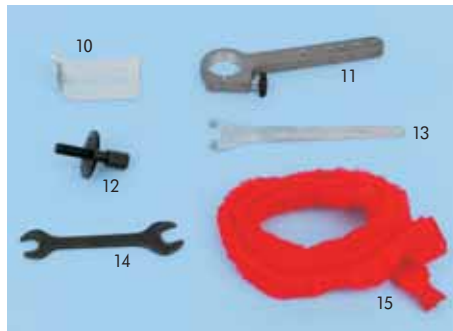


Fig.	Descrição	Art.-Nr.	UE
10	Protector para mão	0702 489 906	1
11	Suporte para pega lateral	0702 451 015	
12	Adaptador M14, Capac. fixação 15-50 mm	0702 451 010	
13	Chave de aperto para montag. de acessórios	0702 489 904	
14	Chave de bocas para montag. de acessórios (SW 19)	0713 304 189	
15	Protector de cabos, Compr. 1,5 m	0585 210	

Fig.	Descrição	Art.-Nr. Ø 150 mm	Art.-Nr. Ø 200 mm	UE	Aço inox	Aço	Metais n/ferrosos
6	Disco de polir, macio, 10-lagig	0673 04 150	0673 04 200	4	+	+	+
9	Pasta de polimento, azul, 160 x 70 x 70 mm	0673 05 3		1	+	+	+

Instruções gerais

- Quanto melhor o pré-tratamento da peça, mais simples e rápido será o polimento. Utilizar lixas de velo com grão 280 ou 320 para o pré-tratamento de metais.
- Cada passagem deve ser realizada na transversal ou na posição oblíqua em relação à passagem anterior.
- **Importante:** Se as passagens não forem devidamente realizadas, os defeitos serão mais visíveis após o polimento.
- Para cada pasta de polimento deve usar um conjunto diferente de discos de polir. Isto previne a mistura de vários tipos de pasta e uma influência negativa dos resultados.
- Limpar os discos de polir sujos com uma escova de arame, exercendo pouca pressão.
- Remover os vestígios da pasta de polimento com o produto de limpeza para montagem. Art.-Nr. 0890 107.
- As recomendações de aplicação têm um carácter geral e dependem da qualidade inicial da superfície ou das exigências do acabamento final.
- Velocidade de trabalho recomendada: 2200 a 2700 rpm (corresponde ao nível 4-6 da PM 200-E).
- O procedimento correcto e a velocidade devem ser determinados caso a caso.
- **Realizar testes prévios!**



Aplicar a respectiva pasta com a máquina a trabalhar!