

Polir e selar a pintura é a demanda mais técnica do serviço de estética automotiva. Todos os produtos e acessórios são coordenados otimamente entre si e o usuário pode selecionar a abordagem ideal para o seu serviço de polimento a partir de uma gama de diferentes possíveis combinações. Um processo de polimento de duas etapas é o usado com mais frequência, mas um processo de polimento rápido com uma única etapa para aumentar o brilho também é possível.

Riscos profundos



Riscos causados por lavagem



Corrosão derivada de excremento de pássaros



Hologramas por erros de polimento



As imagens a seguir mostram três condições básicas da pintura. Note as diferenças de reflexo (grau de espelhamento) de uma cruz que é projetada sobre a superfície da pintura



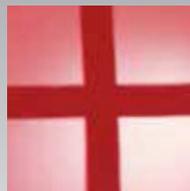
Pintura defeituosa:

- Pintura extremamente texturizada
- Riscos muito densamente espaçados
- A superfície aparece sem vida e muito fosca
- Reflexo não é detectado



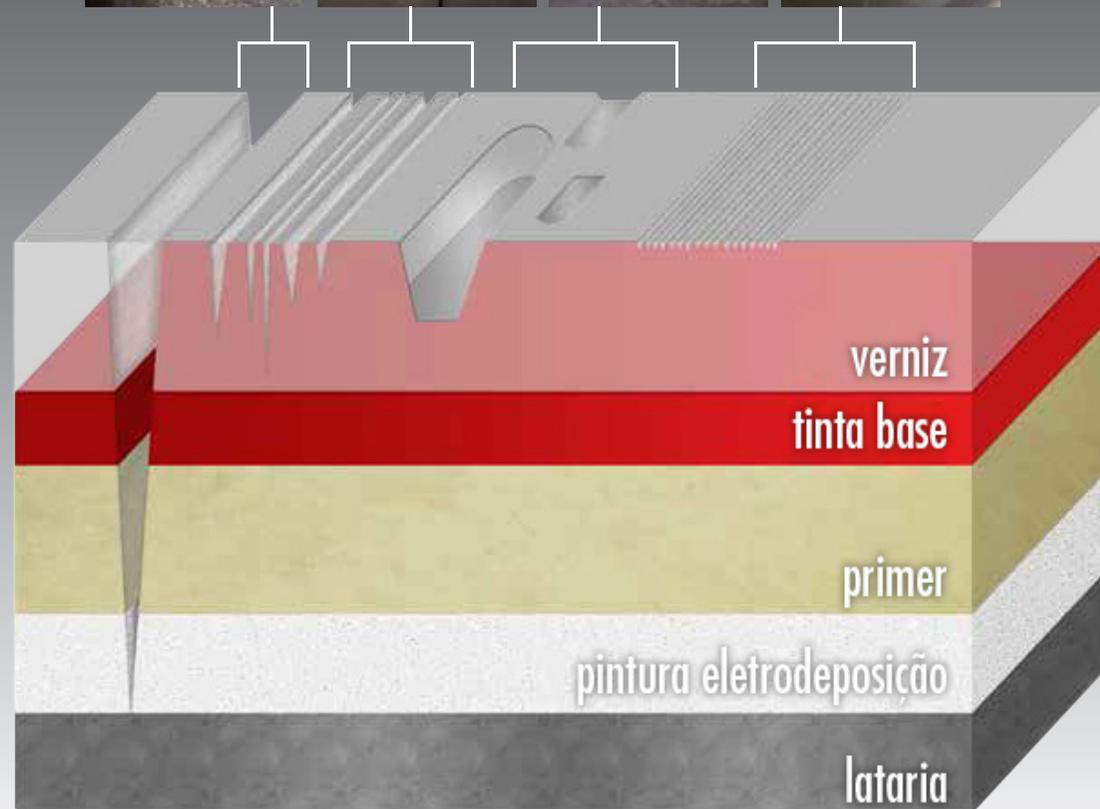
Tinta levemente desgastada / arranhada:

- Riscos profundos individuais são visíveis
- Os riscos são menos densamente espaçados do que na pintura defeituosa
- Baixo brilho
- Reflexo da imagem visivelmente borrado

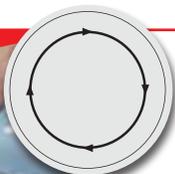


Pintura nova / pintura polida:

- Muito pouca rugosidade na superfície
- Sem riscos
- Muito reflexiva
- Alto brilho
- Imagem espelhada por ser vista claramente



Corte de uma estrutura de pintura típica

Rotativas**Politriz Rotativas**

Os polidores rotativos giram a placa de suporte em um círculo ao redor do eixo de transmissão. O ponto mais externo gira mais rápido do que um ponto mais próximo do centro. Quanto maior a boina, a velocidade de rotação e a pressão, maior será a performance do polimento. Exige grande esforço físico enquanto conduz a máquina, adequada apenas para usuários experientes

Ex: Flex Polish PE14-2 150

Performance de Polimento



Velocidade de Polimento



Livres de Hologramas



Temperatura



Força Requerida

**Roto-Orbitais****Politriz Roto-Orbital**

Duas rotações (rotação de acionamento e rotação no braço excêntrico) são sobrepostas e resultam em vibração. O movimento excêntrico é idêntico em todos os pontos da boina, então o tamanho da mesma não interfere na performance de polimento. Isso depende da velocidade de rotação e da passada. Uma passada mínima de 12mm é necessária para os trabalhos de polimento. Isso é importante quando pouca pressão é exercida, pois assim o movimento circular não para e o disco apenas rotaciona com a passada excêntrica

Ex: Rupes LHR 15ES (Bigfoot)

Performance de Polimento



Velocidade de Polimento



Livres de Hologramas



Temperatura



Força Requerida

**Orbital Acionada por Engrenagem****Politriz Orbital Acionada por Engrenagem**

Estão posicionadas entre as rotativas e as roto-orbitais, ou seja, elas vibram como uma roto-orbital, mas apesar disso a boina é forçada a um caminho circular orbital. Como resultado, essa máquina desenvolve uma maior performance de polimento quanto polidoras roto-orbitais apenas. O movimento positivamente impulsionado é produzido por um mecanismo de engrenagem, ou seja a velocidade de rotação multiplicada pelo fator de engrenagem resulta na velocidade de rotação do movimento excêntrico.

Ex: Flex XC 3401 VRG

Performance de Polimento



Velocidade de Polimento



Livres de Hologramas



Temperatura

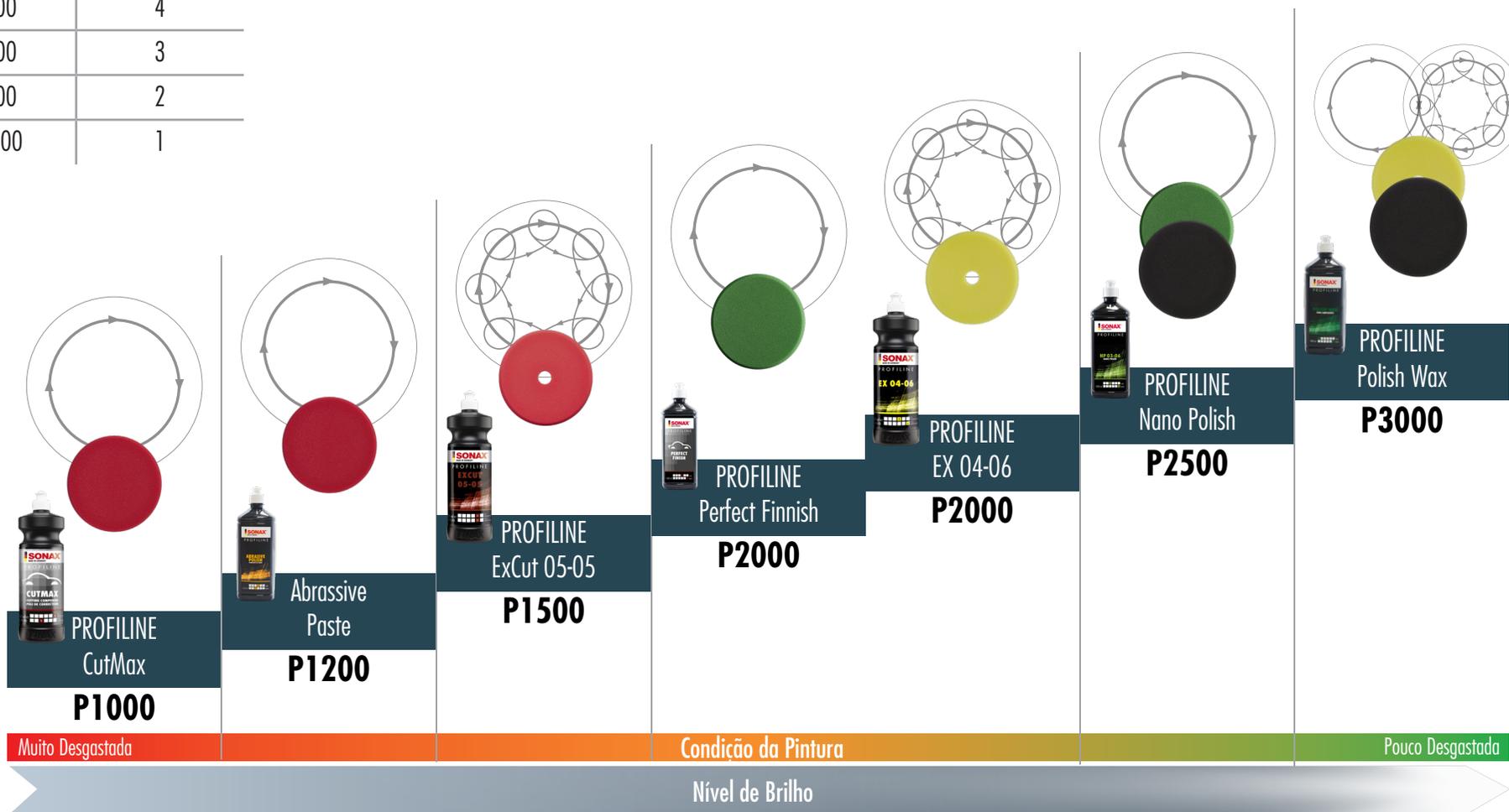


Força Requerida



Tamanho do grão	Efeito Abrasivo
1.000	6
1.500	5
2.000	4
2.500	3
3.000	2
>3.000	1

A principal característica de diferenciação entre polimentos são o efeito abrasivo (ou removedor de riscos/ corte) e o nível de lustro da superfície polida. O lustro é determinado por unidades de brilho usando um medidor de brilho, o corte nos resultados quando áreas polidas são lixadas com papéis abrasivos de asperezas diferentes. A Escala de Performance de Polimento é dividida em 6 categorias, cada qual baseada num tamanho de lixa padrão e é incluído no nome do produto bem como na parte inferior do rótulo do mesmo.



Exemplo PROFILINE Nano Polish

	3				grau de corte
				6	grau de brilho

Este polidor possui um corte médio, pode remover as marcas de lixamento do P2500 e alcança o máximo de alto brilho.



POLIMENTO ROTATIVO | 2 ESTÁGIOS | PARA MUITOS RISCOS

1

Primeira Etapa de Polimento



PROFILINE CutMax

- Posicione a máquina polidora na superfície primeiro e então ligue. Depois de fazer isso, Reduza o controle de velocidade ao menor nível
- O processo de polimento tem duas fases com diferentes técnicas de polimento
- Na fase 1, mova lentamente a máquina sob a pintura, exercendo alguma pressão. Se necessário, incline a poltriz dessa forma os riscos mais profundos podem ser melhor suavemente.
- Na fase 2 de polimento, aumente a velocidade de rotação mas reduza a pressão do contato

6 corte
3 brilho



tecnologia low dust

2

Segunda Etapa de Polimento



PROFILINE Perfect Finish



PROFILINE Nano Polish

- Troque a boina de polimento e coloque um novo polidor na boina de polimento
- Posicione a máquina polidora na superfície primeiro e então ligue. Depois de fazer isso, Reduza o controle de velocidade ao menor nível
- Breve polimento inicial, aumente a velocidade de rotação e reduza a pressão ao mesmo tempo, guie levemente a máquina pela pintura em um movimento transversal, sem inclinar

4 corte
6 brilho
3 corte
6 brilho



tecnologia low dust

3

Acabamento Superior (opcional)



Polish Wax

- Para aumentar a profundidade da pintura e a suavidade da superfície
- Troque a boina de polimento e aplique o novo Profiline Final na boina de polimento
- Guie livremente a máquina pela superfície com baixa velocidade de rotação e baixa pressão

1 corte
6 brilho



tecnologia low dust



1ª Fase

2ª Fase



Para uma camada de tinta de um demão fortemente desgastada, use o Abrasive Paste

