

Pâte à polir

Critères de choix



Pâte abrasive solide pour utilisation manuelle

Fiche des composés abrasifs solides

USINAGE	ACIER	ACIER INOX	ALUMINIUM	LAITON & ALLIAGE	PLASTIQUES	OR ARGENT	CHROME
DÉGROSSISSAGE	725000	725000	725001	725002	725003		
	725100	725120	725130	725140	725150		
	725101	725121	725131	725141	725151		
PRÉPOLISSAGE	725000	725000	725004	725003	725005		
	725102	725122	725017	725142	725152		
	725103	725123	725133	725143	725153		
POLISSAGE	725006	725006	725007	725009	725010	725011	725018
	725022	725124	725008	725144	725154	725160	725170
	725105	725125	725134	725145	725155	725161	725171
AVIVAGE BRILLANTAGE	725012	725012	725013	725013	725014	725015	725172
	725023	725023	725023	725023	725023	725023	725173
	725107	725128	725137	725147	725157	725016	

Les références en gras sont disponibles en stock

De la plus grasse à la plus sèche

- Aluminium : Eviter de trop échauffer la surface de l'aluminium avec une pression trop importante du disque de polissage ou une vitesse de rotation du disque trop grande.

Lors de l'opération de ponçage préalable ne pas utiliser un abrasif avec un grain trop élevé, afin de limiter l'échauffement.

- Laiton, Bronze, Acier & Inox : Faire attention lors du ponçage ou du pré-polissage, de ne pas laisser de grosses traces, car il est très difficile de faire disparaître les irrégularités engendrées lors de cette phase préparatoire.
- Vitesse de rotation recommandée : Inox 24 / 28 m/s, Laiton, Bronze 30 / 50 m/s
- Plastique : Eviter de chauffer les plastiques lors du ponçage ou lors de l'opération d'élimination des rayures sur les plexiglas (opacification).
- Vitesse de rotation recommandée : 6 / 20 m/s

Critères de choix

Pré polissage, polissage, avivage ?

Pré-polissage : il est fait sur une matière non traitée ou traitée à la bande jusqu'au grain 120

Polissage : il est fait sur une matière pré-polie ou traitée à la bande jusqu'au grain 320

Avivage : il est fait sur une matière polie ou traitée à la bande jusqu'au grain 800

Grasse ou sèche ?

Les pâtes sont plus grasses en pré polissage et plus sèches en avivage

Voile blanc, noir, rayures : Comment les supprimer

D'une manière générale, utilisez une pâte haute performance. Cela résout le problème.

Standard / Premium / Haute performance ?

Les gammes de pâtes et leur prix varient. La qualité des polissages aussi. Plus la pâte est cher, meilleur est le liant et le rendu.

Pâtes & Métaux ?

Chaque type de pâte est adapté à des types de métaux : en règle générale : pâte pour métaux ferreux OU métaux non ferreux.

Pâte liquide ou solide ?

Les **pâtes liquides** sont adaptées à des machines automatiques. Ces pâtes contiennent les mêmes abrasifs que les pâtes solides, mais avec plus de solvant. Elles sont utilisées avec des pistolets à pâte.

Les **pâtes solides** sont utilisées manuellement ou à l'aide de rack d'alimentation spécifique.

Quel support pour les pâtes ?

Les cotons et flanelles sont les plus utilisés. Les feutres sont aussi pris avec des pâtes. Certains clients utilisent les pâtes avec des brosses de Nap/Abrasives.

Consommation de pâte : Comment la réduire ?

L'utilisation de Suif ou les imprégnations grasses sont recommandées. Elle permet de réduire la consommation de pâte. Graisser le tampon accroît l'adhésion de la pâte.