

Dane aktualne na dzień: 09-04-2025 20:38

Link do produktu: <https://autolakier.pl/pasta-polerska-sonax-cut-63-100ml-profiline-scierna-idealny-polysk-132-p-1717.html>



pasta polerska SONAX CUT 6+/3 100ml Profiline ścierna idealny połysk 132

Kod EAN	703674945560
---------	---------------------

Numer katalogowy producenta	703674945560
--------------------------------	---------------------

Waga produktu z opakowaniem jednostkowym	0.2
--	------------

EAN (GTIN)	703674945560
------------	---------------------

Producent	Ixell
-----------	--------------

Opis produktu



SONAX Profiline Pasta ścierna CUT 6+|4 - Pasta polerska
100 ml

Innowacyjna, ekstremalnie szybka pasta polerska do usuwania głębokich zarysowań i zmatowień.

Zawiera niezwykle czysty i ostry tlenek glinu.

Nadaje się do pracy maszyną orbitalną i rotacyjną dając rewelacyjny efekt w krótkim czasie. Nie pyli.

Jest również bardzo łatwa do wytarcia.

Usuwa zmatowienia powstałe po papierze 1000.

OPAKOWANIE ORYGINALNE ZAWIERA 1 LITR PASTY - aukcja dotyczy 100 ml pasty w opakowaniu zastępczym HDPE.

**HIGHLY EFFECTIVE
ABRASIVE GLOSS LEVEL**
CUT 6+, REMOVES SANDING MARKS
UP TO P1000 EVEN FASTER

SONAX®
MADE IN GERMANY

SONAX®
MADE IN GERMANY
PROFILINE
ULTIMATE CUT 6+3
●●●●● CUT 6+
●●●●● GLOSS 3
1000 ml e | 33.8 FL. OZ.

PROFILINE



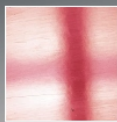
Polerowanie lakieru i aplikacja powłok to najbardziej wymagające technicznie procesy detailingu samochodów. Wszystkie produkty i akcesoria są optymalnie skoordynowane ze sobą i użytkownik może wybrać odpowiednie podejście do swojego zadania polerowania z szeregu różnych możliwych kombinacji. Najczęściej stosuje się dwuetapowy proces polerowania, ale możliwe jest również jednoetapowe polerowanie, aby szybko poprawić połysk lakieru.

Poniższe obrazy pokazują kondycję lakieru w trzech różnych stadium użytkowania. Zwróć uwagę na inne odbicia (odbicia lustrzane) krzyża, który jest rzutowany na powierzchnię lakieru.



Uszkodzony lakier:

- Ekstremalnie porysowany
- Wysoka gęstość rys
- Powierzchnia bardzo matowa i wyłakta
- Brak gładkiej powierzchni - nie odbija światła



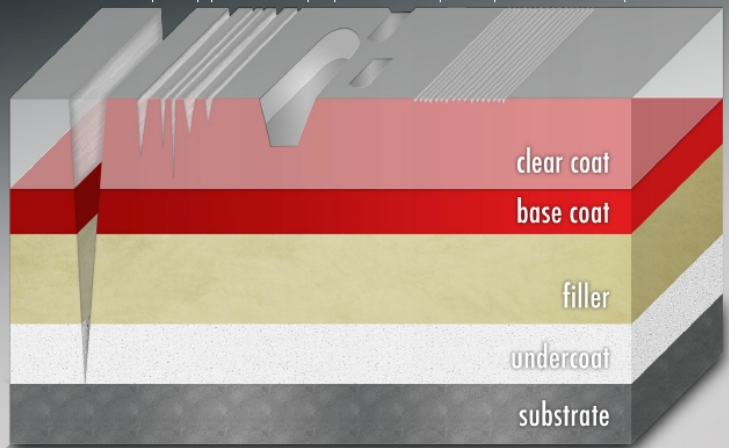
Lekko zużyty/porysowany lakier:

- Kilka głębokich zadrapań
- Gęstość rys mniejsza niż przy uszkodzonym lakierze
- Lekko widoczne zmatowienie
- Rozmyte odbicie światła



Nowy/wypolerowany lakier

- Wysoki stopień gładkości
- Brak rys
- Wysoki stopień odbicia światła
- Brak zmatowień
- Ostre odbicie światła



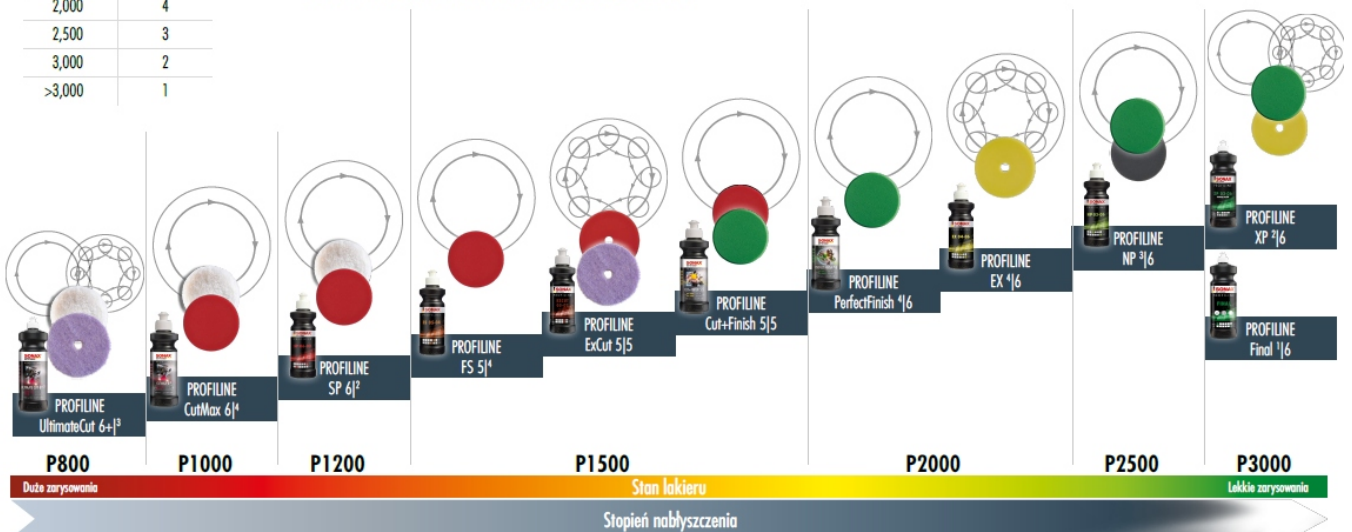
Przekrój typowej warstwy lakieru

POLEROWANIE - PRZEGLĄD

RENOWACJA LAKIERU

Rozmiar ziarna	Ściemność
1,000	6
1,500	5
2,000	4
2,500	3
3,000	2
>3,000	1

Głównymi cechami odróżniającymi pasty polerskie jest ich efekt ścierny (lub usuwanie zarysowań / wycinanie) i uzyskanie poziomu połysku polerowanej powierzchni. Połysk określa się w jednostkach połysku za pomocą reflektometru, ocena cięcia opiera się na wynikach uzyskanych podczas polerowania obszarów oszlifowanych papierami ściernymi o różnej gradacji. Skala wydajności POLEROWANIE SONAX jest podzielona na 6 stopni, które są oparte na standardowych rozmiarach ziarna papieru ściernego i są zawarte w nazwie produktu, a także w dolnym obszar etykiety produktu.




Przykład PROFINLINE NP 03-06:

		3			Ściemność
				6	Nabłyszczenie

Ta pasta ma średni stopień ścierności, może usunąć ślady szlifowania P2500 i dzięki temu osiąga maksymalny połysk.

Rotacyjna




Maszyny rotacyjne
Maszyny rotacyjne obracają talerz oporowy wokół wału napędowego. Punkt na zewnątrz obraca się szybciej niż punkt blisko centrum. Im większy pad, prędkość obrotowa i nacisk, tym wyższa wydajność polerowania. Wysoki wysiłek fizyczny jest wymagany podczas prowadzenia urządzenia; urządzenie polecane dla doświadczonych użytkowników.

Przykład: Flex Polishflex PE14-2 150

Wydajność polerowania	██████████
Szybkość pracy	██████████
Hologramy	██████████
Temperatura	██████████
Użycie siły	██████████

Orbitalna




Maszyny orbitalne (DA)
Dwa rodzaje ruchu (rotacja i ruch mimośrodowy) są nałożone i powodują ruch orbitalny. Ruch mimośrodowy jest identyczny w każdym punkcie tarczy, więc jej rozmiar nie ma wpływu na wydajność polerowania. To zależy od prędkości obrotowej i skoku. Minimalny skok 12 mm jest wymagany do efektywnego polerowania. Ważne jest, aby wywierać niewielki nacisk, tak aby ruch rotacyjny na wyższych obrotach nie zatrzymywał się, a tarcza obracała się tylko wraz z ruchem mimośrodowym.

Przykład: Rupes LHR 15ES (Bigfoot)

Wydajność polerowania	██████████
Szybkość pracy	██████████
Hologramy	██████████
Temperatura	██████████
Użycie siły	██████████

Hybrydowa



Maszyny orbitalne z wymuszoną rotacją
Siła ich polerowania plasuje je między polerkami orbitalnymi a rotacyjnymi, tzn. polerują jak maszyny orbitalne, ale pomimo tego specjalna przekładnia nadaje ruch rotacyjny. W rezultacie ta maszyna umożliwia wyższą wydajność polerowania niż maszyny orbitalne. Pozytywnie napędzony ruch jest wytwarzany przez mechanizm przekładniowy, tj. prędkość obrotowa maszyny razy współczynnik przekładni skutkuje prędkością obrotową ruchu mimośrodowego.

Przykład: Flex XC 3401 VRG

Wydajność polerowania	██████████
Szybkość pracy	██████████
Hologramy	██████████
Temperatura	██████████
Użycie siły	██████████

60-180 min **POLEROWANIE MASZYNĄ ROTACYJNĄ/ 2 ETAPOWE/ GŁĘBOKIE ZARYSOWANIA**

Przygotowanie

- Wstrząśnij pastę i nałóż jak największą ilość małych kropelek obok siebie na nowej tarczy polerskiej.
- Przyłóż maszynę do polerowania do powierzchni i dopiero potem ją włącz. Ustaw regulację prędkości do najniższego ustawienia.
- Po kilku sekundach zatrzymaj maszynę i nałóż nową pastę na tarczę, a następnie rozpocznij polerowanie.

1 Pierwszy etap

- Proces polerowania obejmuje dwa etapy z różnymi technikami polerowania.
- W fazie 1 przesuwasz maszynę powoli po lakierze, wywierając niewielki nacisk. W razie potrzeby przechyl tarczę, aby łatwiej wyciąć głębokie rysy.
- W drugiej fazie zwiększ prędkość, jednocześnie obniżając nacisk.
- Aby uniknąć przegrzania, zawsze przesuwasz maszynę po lakierze tworząc wzór krzyżowy.

<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology <input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free	2-5 20 800	1-2 20 1200
<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology <input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free	2-10 30 800	1-2 20 1200
<input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free	5-10 30 800	1-2 60 1200
<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology <input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free	5-10 60 800	1-2 30 1500

Wskazówka Polerowanie jest bardziej efektywne jeśli pasta rozłożona jest na całej powierzchni pada.

Wskazówka Do silnie zmatowiałych, jednowarstwowych lakierów można stosować PROFILE SP 06-02.



POLEROWANIE ROTACYJNE | 2-ETAPOWE | NA CIĘŻKIE ZARYSOWANIA

2

Drugi stopień polerowania

- Zmień tarczę polerską i pastę polerską.
- Najpierw umieść tarczę polerską na powierzchni, a następnie rozpocznij pracę. Na początku pracy należy ustawić prędkości na najniższy poziom.
- Zaczynij wstępne polerowanie, następnie zwiększaj prędkość obrotową i zmniejszaj nacisk na maszynę. Prowadź maszynę lekko po lakierze tworząc wzór krzyżowy, pracuj bez przechylenia.

4 Ciężka	33	<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
6 Nabyścizanie		<input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free
3 Ciężka	33	<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
6 Nabyścizanie		<input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free

3

Finisz (opcjonalnie)

- Ten etap zwiększa głębię koloru i gładkość powierzchni.
- Użyj miękkiej gąbki polerskiej i nałóż PROFILINE Final.
- Lekko prowadź maszynę po powierzchni przy niskiej prędkości obrotowej i niewielkim nacisku.

1 Ciężka	34	<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
6 Nabyścizanie		



RENOWACJA LAKIERU



POLEROWANIE MASZYNĄ ROTACYJNĄ / JEDEN ETAP / NIEWIELKIE RYSY

1

Pierwszy etap

- Nałóż pastę na tarczę polerską.
- Najpierw umieść tarczę polerską na powierzchni, a następnie rozpocznij pracę. Ustaw prędkości na najniższy poziom.
- W pierwszej fazie polerowania możesz zastosować większy nacisk, następnie zwiększ prędkość obrotową i przesuwaj maszynę po lakierze z niskim naciskiem, wykonuj ruch krzyżowy.
- Wytrzyj pozostałości ściereczką z mikrofibry i sprawdź wynik polerowania pod lampą inspekcyjną.

5 Cut	33	<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
5 Gloss		<input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free
4 Cut	32	<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
6 Gloss		<input checked="" type="checkbox"/> Silicone-free

2

Wykończenie (opcjonalny)

- Ten etap zwiększa głębię koloru i gładkość powierzchni.
- Użyj miękkiej gąbki polerskiej i nałóż PROFILINE Final.
- Lekko prowadź maszynę po powierzchni przy niskiej prędkości obrotowej i niewielkim nacisku.

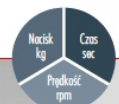
34		<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
-----------	--	---

3

Szybka polerka (alternatywa dla etapu 1 i 2) stage 1 and 2)

- Ta pasta szybko nadaje gładkość i połysk lakieru.

33		<input checked="" type="checkbox"/> Low Dust-Technology
123		



RENOWACJA LAKIERU



- Tarczy polerskiej używaj tylko z jednym rodzajem pasty polerskiej.
- Zawsze oznaczaj tył tarczy polerskiej nazwą środka do polerowania.
- Za pierwszym razem tarczę dokładnie pośrodku i obrysuj talerz oporowy. Ułatwi to kolejne nałożenie tarczy.
- Zachowaj ostrożność podczas polerowania malowanych tworzyw sztucznych (wytworzone ciepło!).
- Lakierzy matowe nie powinny być polerowane!
- W celu kontroli końcowej spryskaj preparatem PROFILINE Prepare i sprawdź, czy nie występują hologramy. Użyj lampy inspekcyjnej.
- Do czyszczenia tarcz zalecamy ciepłą wodę i odrobinę MULTISTAR. Użyj następującego specjalnego procesu przy użyciu niskopłynowych past polerskich: najpierw obficie spryskaj PROFILINE Prepare, a następnie umyj MULTISTAREM i przepłucz ciepłą wodą.
- Do czyszczenia filcu, tarczy z wełny jagnięcej i wełny hybrydowej nadaje się pistolet ciśnieniowy lub PowerAir clean.



PROFILE

