



Nr.19136 1000g

SCHLEIF-POLIERPASTE extrafein

Beseitigung von vergilbtem und matten Gelcoat, Kratzern und Schleifspuren bis zum „Top Finish“



1. Die Oberfläche muß zunächst gut gereinigt werden. Stark verschmutzte Oberflächen werden vorteilhaft mit dem GFK-Reiniger Artikel 11251 gereinigt. Im Nachhinein die Oberfläche mit klarem Wasser abspülen.
2. Schleifpaste 50 (Artikel 19134) auf einer Fläche von ca. 40x50cm mit einem sauberen Polierruch auftragen und so lange mit mittlerem Druck polieren, bis die Oberfläche gleichmäßig matt ist.
3. Mit Schleifpaste mittelfein 100 (Artikel 19135) nacharbeiten bis die Oberfläche matt glänzend wird.
4. Endglanz mit der Schleifpaste extra fein 150 (Artikel 19136) bis zum „Top Finish“ polieren.
Die Endpolitur mit 150 sollte unbedingt **regelmäßig** im Frühjahr und Herbst durchgeführt werden.
5. Beachten Sie die Detailinformation des Herstellers auf den Gebinden.
6. In den Decksbereichen, die mit rutschfesten, strukturierten Flächen versehen sind, müssen die Vertiefungen mit harten Bürsten nachgearbeitet werden. Hierdurch lassen sich Ansammlungen der Polierpaste vermeiden.

Die nachbehandelten Oberflächen weisen ein gutes Langzeitverhalten auf.

Benötigtes Material:

INFO

- 1 x 11251 GFK-Reiniger, 1 Liter Konzentrat
- 1 x 19134 Schleifpaste extra stark 1000g
- 1 x 19135 Schleifpaste mittelfein 1000g
- 1 x 19136 Schleifpaste extra fein 1000g
- 1 x 10491 Polier Pad 3M
- 1 x 10003 Polierruch (VE=10)
- 1 x 11881 Konservierung der aufpolierten Gelcoatfläche mit Teflon



Nr.19136 1000g

150 Polierpaste extra fein ist eine sorgfältig abgestimmte Kombination extra feiner Polierpartikel in pastöser Konsistenz. Sie ist frei von Silikon, Ammoniak und Wachsen. **150** Polierpaste extra fein Hand als auch maschinell verarbeitet werden.

Anwendungsbereich **150** Polierpaste extra fein wurde für die abschließende Hochglanz- Politur entwickelt bei Reparatur, Pflege und Aufbereitung von GfK-Formen oder -Fertigteilen aus Polyester-, Vinylester- und Epoxidharz.

Verarbeitung **150** Polierpaste extra fein kommt nach einer Vorbehandlung des Untergrundes mit 50 und 100 zum Einsatz

Sie wird mit einem sauberen, weichen Tuch oder Pad auf einer Fläche von ca. 50 x 50 cm aufgetragen und so lange mit mittlerem Druck auspoliert. Bei Verwendung einer Poliermaschine darf die maximale Drehzahl 2 100 UPM nicht überschreiten. Um eine perfekte Oberfläche zu erhalten muss, der Arbeits- bzw. Anpressdruck erhöht werden, sobald die Paste beginnt anzutrocknen wird perfekter Hochglanz an Formen und Fertigteilen erzielt.