

编号 500

车用油漆 - 抛除尘点

A

说明

在车辆上进行喷漆作业时，污垢（灰尘颗粒）可能影响喷漆的整体外观印象。污垢的种类和数量取决于不同的环境因素，例如：喷漆前表面清洁不充分或服装上的绒毛、喷漆室和喷漆空气不洁净。这些灰尘颗粒会造成表面缺陷，并且导致日后的客户投诉。

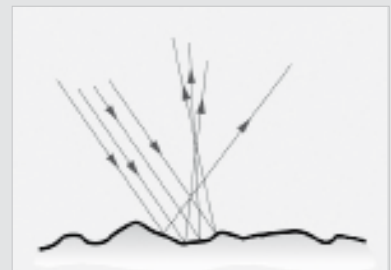
特征：

尘点会在车身表面造成细小的凸起，而光线在这块区域上的反光呈现为发散型（参见插图500/01），从而造成最后看到的尘点面积远大于它的实际大小。

从前，要是发现有尘点，汽车油漆工必须重新打磨整个车身部件并再次上漆。这个过相当很浪费时间和金钱。

使用费斯托研磨和抛光工具系统，汽车油漆工可以通过逐点打磨并随后抛光的方式来清除有碍观瞻的尘点。

进行必要的打磨工作时，既可以使用气动磨机，也可以使用电动磨机。在这个应用示例中，是使用圆形电动磨机 ETS 125 EQ 进行打磨工作和使用劳钛士三用机 ROTEX RO 150 FEQ 进行抛光工作的。



500/01

B

工具 / 配件



500/02



500/03



500/04

名称	订货号
电动磨机及配件	
圆形偏心振动磨机 ETS 125 EQ-Plus (参见插图 500/02)	571605
砂纸 STF D125/0 P3000 TI2/100	492365
砂纸 STF D125/0 S4000 PL2/15	492377
点修磨头 RH-SK D 36/1 (参见插图 500/03)	493069
点修砂纸 SK D36/0 3000 TI2/100	495063

气动磨机及配件	
气动圆形偏心振动磨机 LEX 2 125/3	691128
砂纸 STF D125/0 P3000 TI2/100	492365
砂纸 STF D125/0 S4000 PL2/15	492377

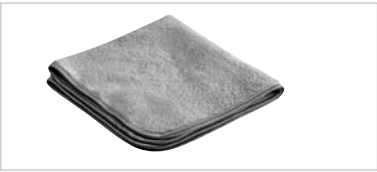
抛光机及配件	
劳钛士三用机 RO 150 FEQ-Plus (参见插图 500/04)	571570
FastFix 抛光垫 PT-STF D150 FX-R0150	493914
旋转式抛光机 RAP 150.03 E	570729
橘色 抛光海绵球 PS-STF-D150X30-M-OCS/5	493853
黑色 抛光海绵球 PS-STF-D150X30-SF-OCS/5	493888
抛光剂 MPA 8000/1	493816
反差清洁指示剂 MPA-F	493066
微纤百洁布 MPA-Microfibre/2	493068

C

工作步骤



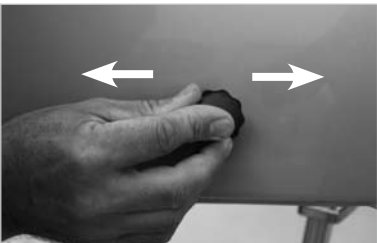
500/05



500/06



500/07



500/08



500/09



500/10

研磨

- 将砂纸 STF D125/0 P3000 T12 贴到 ETS 125 EQ 的磨垫上。
- 将机器转速调到 1-3 档。
- 小心地磨去尘点。（参见插图 500/05）
- 用绿色微纤百洁布擦净表面（参见插图 500/06）。
于是产生了一个小的、无光泽的研磨点。
然后光线折射仍旧受研磨表面的影响，看起来暗淡无光。

在抛除小尘点时，可用来代替圆形磨机 **ETS 125 EQ** 的方法有：

- 用点修磨及修砂纸，手工执行上述过程（参见插图 500/07）。
- 用反差清洁指示剂 MPA-F 湿润点修砂纸
- 在这里要确保线性的研磨运动方式，否则在抛光后在仍然会看到看到小的研磨痕迹，在使用 深色油漆时尤其明显（参见插图 500/08）。

抛光

您还可以在文件最后一页的表格中查阅可用来替代劳钛士三用机的抛光机。

- 将劳钛士三用机的工作模式设置为粗磨（参见插图 500/09）。
- 为了提高灵活性，可以拆下 劳钛士 的集尘管道。
- 将 橘色 抛光海绵球 粘贴到抛光垫上，并逐点涂抹细抛抛光剂 MPA 8000。（使用前 请 将抛光剂摇匀。）（参见插图 500/10）
- 将机器转速调到 1 档，以便将抛光剂涂抹到工件表面；然后将机器转速提高到 4-6 档。将抛光机放置平稳，对研磨过的表面进行抛光。
- 用灰色微纤百洁布擦去干燥后的抛光残留物。

对于颜色较深的表面，建议进行进一步抛光工作，以避免产生螺旋纹，并获得最佳的光泽度。

在这里请按如下方式处理：

- 将劳钛士三用机的工作模式设置为粗磨（参见插图 500/09）
- 为了提高灵活性，可以拆下 劳钛士 的集尘管道。
- 将 黑色 抛光海绵球 粘贴到抛光垫上，并逐点涂抹细抛抛光剂 MPA 11000。（使用前 请 将抛光剂摇匀）。（参见插图 500/10）
- 将机器转速调到 1 档，以便将抛光剂涂抹到工件表面；然后将机器转速提高到 4-6 档。
- 将抛光机放置平稳，对研磨过的表面进行抛光。
- 用灰色微纤百洁布擦去干燥后的抛光残留物。

注释

劳钛士三用机的 曲线运动轨迹确保高效抛光，并防止抛光剂四处飞溅。由于转速较低（相对于角向抛光机），油漆几乎不会升温并可避免螺旋纹。为了防止机器启动时抛光剂 溅出，应将设备平放在要处理的表面上之后才启动设备，这一点很重要。

- 抛光是最精细级的研磨。
- 由于油漆不耐高温，建议不要在强烈的阳光照射下进行抛光工作，这样还可减少抛光残留物和条纹。
- 应对抛光作业场地采取防尘措施（避免划痕）。在专业汽车喷漆厂，这道工序应当在一个独立的、专用的末道工序区完成。

D

抛光机一览



RO 150 FEQ

503/16



RO 125 FEQ

503/17



RAP 80 E

503/18



RAP 150 E

503/19



POLLUX 180 E

503/20

使用范围	使用推荐	抛光垫最大直径	重量
普遍适用（研磨+抛光）	使用难度较小（不太熟练的操作者同样适用）	150 mm	2.3 kg

普遍适用（研磨+抛光）	使用难度较小（不太熟练的操作者同样适用）	125 mm	1.9 kg
-------------	----------------------	--------	--------

小平面 （逐点抛光）	适合专业使用	80 mm	1.6 kg
---------------	--------	-------	--------

通用	适合专业使用	150 mm	2.7 kg
----	--------	--------	--------

最适合于中等乃至大平面	适于专业使用	180 mm	3.6 kg
-------------	--------	--------	--------

我们的应用示例是一个在实践中测试的结果。然而，各种各样的实际操作条件完全不是我们所能掌控的，所以我们不承诺任何保证。不得以此内容为由对费斯托工具提出任何法律索赔要求。在任何情况下都请注意产品附带的安全说明和操作说明书。

www.festool.cn