

编号 553

## 上油和打蜡



A

### 说明

天然表面处理在今天的家具制造中已经是必不可少的了。消费者和用户越来越注重在居住环境中使用经温和、无害物质处理过的木质表面。经过上油和打蜡的表面以其无以伦比的自然质朴博得了人们的青睐。

与油不同，蜡不会很 deeply 渗入到木材里面去，而是在木材表面形成一层保护膜。正如人们对古董实木家具的了解，它尤其适合古典和乡村风格的家具。如果家具表面要长期承受高机械负荷、高温或化学溶剂的侵蚀，那就不适合打蜡了。此时，表面应当上油或上漆。

费斯托的圆形偏心振动磨机 ETS 150/3 EQ, ETS 150/5 EQ 和 ROTEX 劳钛士三用机 RO 150 FEQ 以及相应的配件和耗材为这些应用提供一个合理且经济的系统方案。在此处的例子中使用的是 Biofa 生产的面板油和木蜡。



553/01



553/02



553/03



553/04



553/05



553/06



553/07

在这个应用示例中使用了以下工具和配件：

用于木材打磨：

- 预处理 -> 红宝石型砂纸 P120, P150, P180;  
彩宝石 2 型砂纸 P240\*
- 如有需要，  
还需进行中级研磨 -> 彩宝石 2 型砂纸 P320, P400\*

上油：

名称	订货号
圆形偏心振动磨机 ETS 150/5 EQ-Plus	571545
抛光垫 PT-STF-D150-M8	485748
专用福利丝砂网，绿色，VLIES STF D 150 绿色，10 块	496508
专用福利丝砂网，白色，VLIES STF D 150 白色，10 块	496509

或者使用下列工具和配件：

名称	订货号
圆形偏心振动磨机 ETS 150/3 EQ-Plus	571542
ROTEX 劳钛士三用机 RO 150 FEQ-Plus	571570
FastFix 抛光垫，PT-STF D150 FX-RO150	493914
ROTEX 劳钛士三用机 RO 125 FEQ-Plus	571533
FastFix 抛光垫，PT-STF D125 FX-RO125	492128
专用福利丝砂网，绿色，VLIES STF D 125 绿色，10 块	496510
专用福利丝砂网，白色，VLIES STF D 125 白色，10 块	496511

打蜡：

名称	订货号
ROTEX 劳钛士三用机 RO 150 FEQ-Plus	571570
FastFix 抛光垫，PT-STF D150 FX-RO150	493914
专用福利丝砂网，白色，VLIES STF D 150 白色，10 块	496509
或选择：	
硬抛光毡，PF-STF-D150x10-H	485970

也可使用下列工具和配件：

名称	订货号
圆形偏心振动磨机 ETS 150/3 EQ-Plus	571542
抛光垫 PT-STF-D150-M8	485748
ROTEX 劳钛士三用机 RO 125 FEQ-Plus	571533
FastFix 抛光垫，PT-STF D125 FX-RO125	492128
硬抛光毡，PF-STF-D125x10-H/5	493078
专用福利丝砂网，白色，VLIES STF D 125，10 块	496511

\* 请从费斯托工具总目录或官方网站上查询订货号。

## 准备工作 / 调整与设置



553/08

- 遵照生产商的说明，对木材进行预磨处理，砂纸目数应当在P 150（地板）到P 240（家具）之间。
- 要上油或打蜡的木质表面必须绝对干燥、无污染、无油、无脂及无研磨粉尘。若是含有鞣酸和着色剂的木材，建议先做局部点测试。
- 根据生产商的应用说明，还可使用合适的喷枪、刷子、滚筒或擦拭布。

### 上油



553/09

- 木材打磨完毕后，将抛光垫 PT-STF-D150-M8 装到电动磨机ETS 150上，再贴上绿色福利丝砂网（打磨用）来上第一层油。如需要再上其他保护层，我们推荐使用白色福利丝砂网（抛光用）。
- 将转速设定为档 3-4。
- 您也可选择使用 ROTEX 劳钛士三用机 RO 150 FEQ 或 RO 125 FEQ 完成此步骤。

### 打蜡

- 将ROTEX劳钛士三用机 RO 150 FEQ 或者 RO 125 FEQ 设定在粗磨模式，用于强力且持续打蜡。
- 装上抛光垫 PT-STF-D150 FX，再贴上白色福利丝砂网或硬抛光毡。
- 将转速设定为档 3-4



553/10

## 工作步骤

### 上油

- 根据生产商的使用说明进行上油；
- 在油渗入木材一段时间后，用 ETS 电动磨机或 ROTEX 三用机和绿色福利丝砂网均匀地打磨油层，然后用一块无毛絮的抹布擦掉多余的部分；
- 根据生产商说明，让油干燥 12 到 24 小时，对于特别高质量要求的表面，可以用彩宝石 2 型砂纸 P320/400 在保护层之间进行精细研磨；
- 接下来用白色福利丝砂网以相同的方式上油，直至获得期望的表面质量；
- 根据生产商的建议和对工件的要求一般需要进行 2-3 次上油。

### 上蜡

- 根据生产商的使用说明进行上蜡并将多余的部分拭去；
- 在建议的干燥时间后用 ROTEX 劳钛士三用机或 ETS 电动磨机和白色福利丝砂网或硬抛光毡进行抛光；  
在工件上一直均匀地移动工具直至取得期望的光泽度。

警告：自燃危险！

擦拭布、海绵垫、砂网等须密封保存在一个金属容器中，或浸泡在水中，切勿将其摊开在可燃材料上晾干或扔进垃圾桶！