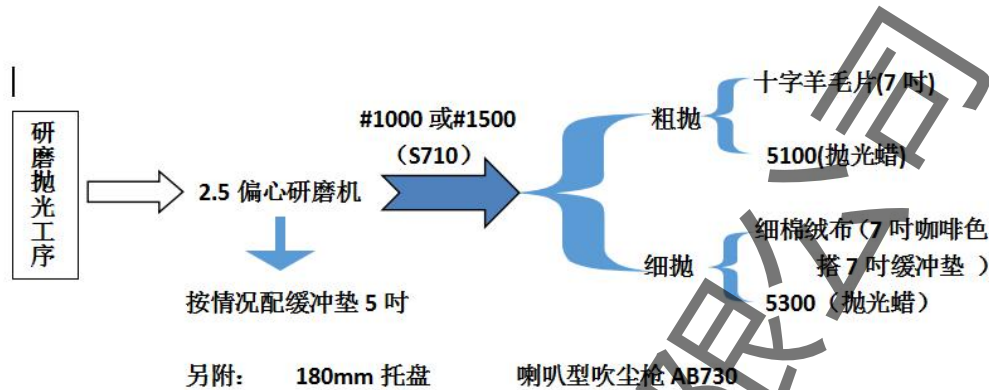
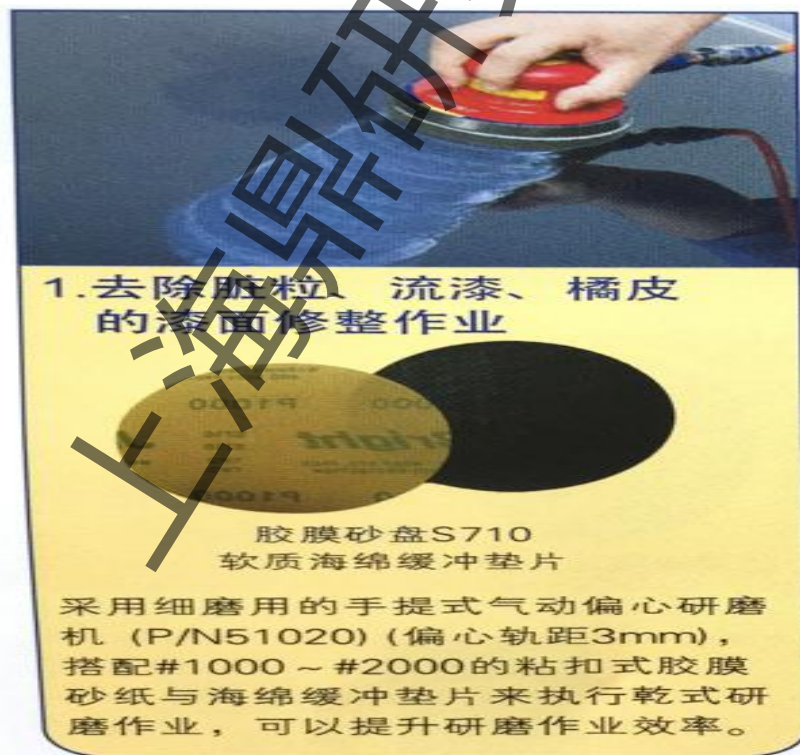


## JBRIHT 在漆面抛光作业的流程以及图示



### 1、去除脏粒、流漆、橘皮、的漆面修整作业。

采用细磨用的手提式气动偏心研磨机（偏心距 2.5-3mm），搭配#1000~#2000 的粘扣式胶膜砂纸与海绵缓冲垫片来执行干式研磨作业，既可以提升研磨作业效率，又可以保持工作环境的整洁。



## 2、去除砂纸研磨痕迹

此处去除痕迹主要为去除第一道工序砂纸所遗留的砂纸，很多客户在使用过程反应，为什么第一道工序用#1500号砂纸打磨产品后，会有砂痕，因为是砂纸，哪怕是再细的砂纸，都会有砂痕，只是粗号砂纸打磨出来的砂痕能看出来，细号的打磨出来很难看得到，所以这一步就需要使用接下来说的抛光蜡和羊毛抛光片。

把 5100 细抛光剂挤出 3 滴（约 3g）在羊毛抛光片或者漆面上，先铺开抛光剂，然后进行抛光，一直到去除砂纸痕为止。



### 3、去除羊毛抛光痕迹

此步骤主要为解决用 5100 抛光蜡抛光所留下的细微（可能肉眼观察不到）的抛光痕迹以达到漆面所要求的亮光效果。

挤出 2、3 滴（0.2g）的超微利息抛光剂 5300，在细棉抛光片的棉布上或者漆面上，先铺开抛光剂，然后进行抛光，一直到看不见羊毛的痕迹（对光观察，效果更佳明显），并且要抛光到所需的亮度为止。



上面所述为漆面抛光作业简单流程，具体根据实际情况而定，如板材，油漆，温度等，如果油漆硬度较大，可能需要抛光蜡相比会比多一点以及抛光力度稍微加重。

#### 《提示》

- 1、开始研磨或者抛光的时候，必须先把工具托盘上的砂纸或抛光片贴附在漆面上之后，才启动研磨机或抛光机的开关。
- 2、研磨或者抛光只是，必须采用井字形的上下左右的均匀移动模式，则研磨或抛光之后的表面会比较均匀。

3、必须注意调整工具的转速到合适的打磨速度。

