

Produkte für die Bearbeitung von **Gelcoat in Produktionsbetrieben**



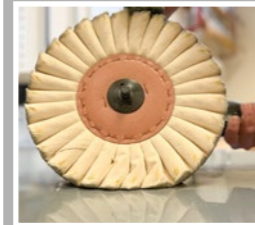
Polierprozesse für die **BEARBEITUNG** von Gelcoat in Produktionsbetrieben

Handpolierbock



1. Auftrag Poliermittel

Festpasten werden an das rotierende Polierrad gehalten und dieses so benetzt. Polituren werden hingegen aus der Flasche direkt auf das Werkstück dosiert.



2. Polieren

Das Werkstück wird an das rotierende Polierrad gehalten und dabei ständig bewegt. Ist das Poliermittel verbraucht, wird frisches Poliermittel aufgetragen.

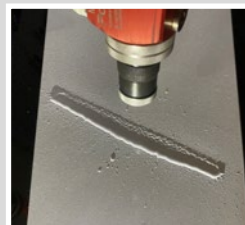
Typische Anwendungen

Festpasten werden häufig für kleine Bauteile verwendet, die gut an den Polierbock gehalten werden können. Kanten von Abdeckungen werden häufig im Polierbock auf Hochglanz gebracht. Es gibt geeignete Festpasten für praktisch alle Gelcoat- und Topcoat-Varianten. Für perfekten Spiegelglanz muss allerdings im letzten Schritt eine Politur eingesetzt werden.

Vorteile der Festpaste

Festpasten sind sehr einfach anzuwenden und sehr lange haltbar. Bei Anwendungen können sehr schnell die Pasten und die entsprechenden Polierräder gewechselt werden. Für größere Werkstücke sind auch handgeführte Maschinen wie beispielsweise Winkelschleifer, Geradeschleifer oder Satiniermaschinen verfügbar, auf die passende Polierräder montiert werden können.

Flachbettpolieranlage mit Baumwollringen



1. Sprühstoß Hochdruckdosierpistole

Emulsionen und verdünnte Salben werden per Hochpistole auf die Polierwalze oder alternativ mittels Pinsel großflächig auf das Teil aufgetragen.



2. Flachbettpolieren Baumwolle

Breite, rotierende Polierwellen werden mit Polierrädern zu einer Polierwalze bestückt. Diese rotiert über einem Förderband, auf dem flache Teile ausgelegt sind.

Typische Anwendungen

Flachbettmaschinen finden in der Serienfertigung und größeren Aufträgen ihre Anwendung. Das schwere Polieraggregat mit den rotierenden Walzen wird so lange linear über dem Tisch bewegt, bis die avisierte Oberflächenqualität der Werkstücke erreicht ist. Größere Flachbettmaschinen sind mit mehreren verschiedenen Polieraggregaten sowie einem Förderband ausgestattet.

Vorteile Emulsionen/Salben

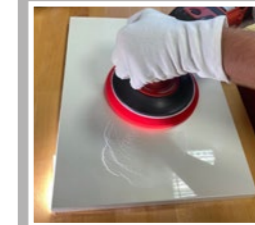
Emulsionen sind für einen hohen Automatisierungsgrad mit nur geringem menschlichem Eingriff prädestiniert. Die Emulsionen werden mittels Hochdruckpistolen automatisch aus Drucktanks dosiert. Durch den Verzicht auf Lösemittel sind Emulsionen praktisch geruchlos. Salben sind sehr flexibel einzusetzen. Die Anwendung ist sehr robust und erlaubt große Prozessfenster.

Rotative handgeführte Maschine



1. Auftragen Politur

Die Politur ist flüssig und wird punktförmig mittels Dosierflasche auf ein Schaumstoffpad oder Lammfell gleichmäßig aufgetragen.



2. Rotatives Handpolieren

Die Maschine wird per Hand auf das Bauteil gehalten und die Drehzahl langsam erhöht. Es wird nur mit mäßigem Druck im Kreuzgang gearbeitet.

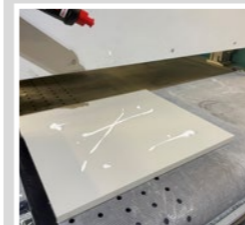
Typische Anwendungen

Insbesondere für große Bauteile wie Bootsrümpfe oder Aufbauteile, die auf Grund ihrer Kontur bzw. Geometrie nicht auf einer Flachbettmaschine bearbeitet werden können, ist dieser Prozess ideal. Für alle Anwendungen, bei denen sich die Ausgangsqualität der zu polierenden Oberflächen z.B. durch Formkonturen oder Formfehler stark unterscheiden, kann punktuell nachgearbeitet werden.

Vorteile Polituren/Salben

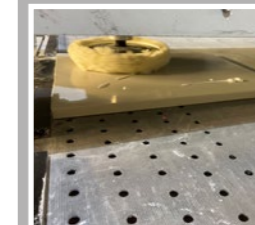
Polituren oder verdünnte Salben können mit unterschiedlichen Polierpads oder Lammfellen kombiniert werden; Anwender sind somit sehr flexibel und können einfach auf unterschiedliche Ausgangsqualitäten reagieren, die Maschinen werden mit der Hand geführt und sind daher in jeder Lage einsetzbar. Mit hochwertigen Polituren lassen sich hohe Produktivitätswerte erzielen.

Flachbettmaschine mit Schaumstoffpad bzw. Lammfell



1. Auftragen Politur

Polituren werden großflächig aus der Dosierflasche oder per Hochdruckdüse auf die Werkstücke gegeben. Häufig wird zusätzlich Wasser aufgesprüht.



2. Flachbettpolieren Pads

Rotierende Schaumstoffpads oder Lammfelle bewegen sich auf der Oberfläche der zu bearbeitenden Werkstücke, die auf einem Förderband liegen.

Typische Anwendungen

Häufig ist dies der letzte Arbeitsgang in einem verketteten Flachbettpolierprozess mit mehreren Polieraggregaten. Polierstriche, die durch die Kombination aus Baumwolle und groben Poliermittel erzeugt wurden, werden zuverlässig entfernt. Insbesondere für dunkles Gelcoat ist dies die einzig mögliche Wahl für den Serienprozess.

Vorteile Polituren

Polituren erzeugen auf Flachbettautomaten ein besonders, feines und strichfreies Polierbild, welches mit Emulsionen oder Salben so nicht erreicht werden kann. Polituren lassen sich leicht durch den Werker an der Anlage dosieren. Die Reinigung der Oberfläche lässt sich einfach bewerkstelligen, sodass die Qualitätskontrolle der Endoberfläche möglich ist.

Unsere Produktoptionen

für den jeweiligen Prozess

		Vorpolieren						Polieren				Abglänzen			
Abtragsleistung/Cut (20 = viel Cut, 1 = wenig Cut)		20	18	16	14	12	10	8	7	6	5	4	3	2	1
Handpolierbock	Festpasten	GW 18		P 195	P 204			GW 16				P 175			
	Polituren											G 52			SFP 3800 PO 281
Handgeführte Maschine, rotativ	Salben						AS 30								
	Polituren					SHCC 300 IF			HCC 1100		HCC 1000	HCC 400 IF	MCP 2000	FF 3000	SFP 3800 PO 281
Flachbettmaschine mit Baumwollwalze	Salben					AS 61									
	Emulsionen		PE 75						PE 57 E			PE R 10			
Flachbettmaschine mit Schaumstoffpad	Polituren								HCC 1000				MCP 2000	FF 3000	

Unser Produktprogramm zum Polieren von Gelcoat in Produktionsbetrieben

Produktbezeichnung	Gebinde*	Artikel Nr.	Zügigkeit	Glanz	Enthaltene Lösungsmittel			Polierwerkzeug			Beschreibung
					Organische Lösemittel	Organische Lösemittel geruchsarm	Wasser	Baumwolle	Lammfell	Schaumstoffpad	
Festpasten											
GW 18	Handstücke à 1,2 kg	12001.056.001	20	3 - 4				•			Sehr abrasive Paste zum Vorpolieren, entfernt tiefe Fehlstellen. Als Folgeschritt eignet sich dafür z. B. GW 16.
P 195	Handstücke à 1,3 kg	07978.056.001	16	7 - 11				•			Abrasive Paste optimiert für das Vorpolieren von Kunststoffteilen. Polierstriche können danach mit z. B. P175 entfernt werden.
204	Handstücke à 1,3 kg	07936.056.001	14	9 - 14				•			Abrasive Paste, wenn etwas mehr Abrasivität als bei GW16 benötigt wird, der Glanz ist bei P204 etwas verringert.
GW 16	Handstücke à 1,2 kg	12002.056.001	8	13 - 16				•			Standardpaste und Startpunkt für alle Polierarbeiten bei der Bearbeitung von Gelcoat Flächen. Unübertroffene Kombination aus Abrasivität und Glanz.
P 175	Handstücke à 1,3 kg	07984.056.001	4	17 - 18				•			Abglänzpaste zur Nacharbeit nach dem Vorpolieren. Erzeugt Hochglanz, welcher nur von Polituren übertroffen werden kann.
G 52	Handstücke à 1,2 kg	12146.056.001	4	17 - 18				•			Abglänzpaste als Alternative zu P175 mit etwas mehr Fett. Für gleichmäßigen Glanz auf Bauteile mit komplexer Geometrie.
Salben											
AS 30	Eimer à 1 kg	14995.203.001	10	6 - 9		•	•		•		Kostengünstige Salbe zum Vorpolieren. Wird nach Bedarf mit Wasser, Glycerin oder Testbenzin verdünnt.
AS 61	Eimer à 15 kg	14033.210.001	12	11 - 15	•			•			Salbe zum Vorpolieren. Kann je nach gewünschter Viskosität mit flüssigen Kohlenwasserstoffen z.B. Testbenzin verdünnt werden.
Emulsionen											
PE 75	Hobbock à 40 kg	21988.220.001	18	4 - 6			•	•			Grobe und zügige Vorpolierpaste für starke Fehlstellen. Ein Folgeschritt mit PE R10, PE57E oder einer Politur ist häufig erforderlich.
PE 57 E	Hobbock à 40 kg	21034.220.001	7	14 - 16			•	•			Feine Polieremulsion, wenn sehr fein vorgeschliffen wird. Ist auch als Folgeschritt für PE75 geeignet. Eine Politur kann ein Folgeschritt sein.
PE R 10	Hobbock à 35 kg	20918.220.001	4	16 - 17			•	•			Abglänzemulsion erzeugt Hochglanz, welcher nur von Polituren übertroffen werden kann.
Polituren											
SHCC 300 IF	Flasche à 1 Liter	22204.261.001	12	8-12		•	•		•	•	Sehr abrasive Politur für den großflächigen und produktiven Einsatz, beseitigt starke Schleifspuren in kürzester Zeit.
HCC 400 IF	Flasche à 1 Liter	22202.261.001	5	12-18		•	•		•	•	Abrasive Politur, besonders geeignet zur Entfernung von einzelnen Fehlstellen und zur Nacharbeit. Sehr gute Kombination aus Abtrag und Glanz.
HCC 1000	Flasche à 1 Liter	22984.261.001	6	6-8	•		•			•	Abrasive preiswerte Politur zur Entfernung von Schleifspuren, optimiert für den Einsatz mit Schaumstoffpads.
HCC 1100	Flasche à 1 Liter	22930.261.001	6	6-8	•		•			•	Abrasive Politur zur Entfernung von Schleifspuren, optimiert für den Einsatz mit Lammfellen.
MCP 2000	Flasche à 1 Liter	22106.261.001	3	15-18	•		•			•	Besonders gut zum automatisierten Abglänzen auf Flachbettmaschinen nach PE75 geeignet. Einsatz mit Schaumstoffpads.
FF 3000	Flasche à 1 Liter	22029.261.001	2	19	•		•			•	Zum automatisierten Abglänzen auf Flachbettmaschinen geeignet. Erzeugt etwas mehr Glanz, ist dafür aber weniger abrasiv als MCP2000.
SFP 3800	Flasche à 1 Liter	22992.261.001	2	19	•		•	•		•	Abglänzpolitur für absoluten Hochglanz. Einsatz mittels Moltonringen auf dem Handpolierbock oder Schaumstoffpad.
PO 281	Flasche à 1 Liter	22730.251.001	1	20		•	•	•		•	Spezialpolitur zum Abglänzen von Zerteilen für bestmöglichen Glanz. Produktivere Abreinigung der Oberflächen im Vergleich zu SPF3800.

* weitere Gebinde auf Anfrage

Perfection in Polishing

menzerna
polishing compounds

menzerna polishing compounds

GmbH & Co. KG

Industriestraße 25

D-76470 Ötigheim


Telefon: +49 (0)7222 / 9157-0

Telefax: +49 (0)7222 / 9157-810

office@menzerna.de

www.menzerna.de

 @menzerna.marine  @MenzernaMarine  Menzerna

 Menzerna Polishing Compounds www.menzerna.com