

德国曼泽纳抛光蜡使用方法（山川复合材料）

摘要：本文主要介绍德国曼泽纳抛光蜡使用的常规抛光步骤，只有正确的抛光工艺，才能得到完美镜面抛光效果。

关键词：抛光蜡，抛光，曼泽纳



（一）检查打磨

首先仔细观察漆面状况，根据划痕深浅或老化程度，来判断是否需要砂纸打磨，选用相应号数的砂纸。打磨时可将水喷洒在漆面上，然后用砂纸进行打磨，或者用砂纸沾水直接在漆面上打磨。

注意：避免画圈式打磨，要朝着一个方向进行来回打磨，即**横向或竖向**。由于抛光时海绵盘是旋转运动的，对于横向或

竖向打磨后的砂纸痕能更加快速去除，同时对于留下的眩纹可以准确的分辨出是没有去除的砂纸痕还是二次划痕



（二）装盘上料

将海绵盘粘在抛光机缓冲垫上，并且保持缓冲垫与海绵盘同心。使用新盘时，要将研磨剂施加在海绵盘上，用刮刀刮抹均匀，使整个海绵盘表面充分接触研磨剂，避免盘与漆面干摩擦，导致二次划伤加亚。使用多次的海绵盘，可将抛光蜡直接涂敷在漆面上。

注意：曼泽纳抛光蜡研磨剂有效成分较高，因此使用最较少，标准用最为 60 x 60cm 大小面积约为 5g。



（三）起抛角度

将抛光机调至适当转速，平放在待抛光漆面上，然后启动抛光机。为了提高研磨速度、增加工作效率，抛光过程中海绵盘与漆面应有一定的倾斜角度，约为 15°。抛光时，应施加适当的下压力，观察海绵盘的厚度变化，下压海绵厚度的三分之一左右，此时海绵盘的有效研磨面积最大，速度最快。



（四）抛光轨迹（二选一）

井字形轨迹抛光：先进行横向抛光，要处理的漆面全部抛过后，再进行竖向抛光，横竖交替多抛几遍。抛光机移动速度要慢。此方法去除划痕较快。

8 字形轨迹抛光：先横向在漆面上进行横向 8 字抛光。要处理的漆面全部抛过后，再进行竖向 8 字抛光，此方法造成的眩光较轻。



（五）收抛

收抛时，海绵盘放平，完全接触漆面，减小下压力（抛光机自身重量即可），抛光机移动速度加快，进行轻抛、快抛。

注意：抛光过程中的漆面温度应控制在 60°C 以下，温度过高会加速研磨剂挥发，导致漆面出现雾影，不好擦拭。



（六）清洗检查

用曼泽纳专用清洗检查液喷洒在抛光后的漆面上，等待 1—2 分钟后，先用湿的超细纤维布轻轻的在漆面上顺着同一个方向进行擦拭，擦至漆面无明显水迹，再使用干的超细纤维布进行同样擦拭，完全擦拭干净后，检查漆面状况，有无砂纸痕或划痕残留，若已完全去除干净，应继续进行

漆面保护。

注意：擦拭过程中注意力度不要过重。若使用带边毛巾，应将毛巾四边折要到里面使用，避免四边太硬在擦拭过程中对漆面造成二次划伤，若使用曼泽纳无边毛巾进行擦拭，可直接使用无需折叠。

山川复合材料--16 年专注玻璃钢原材料、辅料和设备供应...

官网:www.qdscsz.com www.shanchuanshuzhi.com

技术热线：400-993-7117