

ALLMÄNT OM SLIP- OCH POLERVAX



Slip- och polervax användes på roterande puts-, gläns-, filt-, eller fiberskiva. Polervaxet anbringas på dessa genom att vaxet under gång trycks mot skivan, varvid friktionsvärmen bortsmälter en viss mängd vax med vilken skivans periferi prepareras. Bästa resultat uppnås om föremålet som ska poleras föres i skivans rotationsriktning. Ytor som ska ges högsta möjliga höggläns bör behandlas i två steg, först med en borstpolering för att uppnå hög ytfinitet, därefter med högglänspolering med mjuk polerskiva.

Arbetsgång och val av polervax

	Förbearbetning	Grovpolering	Finpolering	Mattpolering
Aluminium Zink	Slipning med 240 korn eller finare. Tillsatt slipfett.	Förputs-vax eller borst-vax + sisal- eller lappolerskiva.	Glänsvax + mjuk polerskiva.	Borstvax + fiberborste.
Koppar Mässing	Slipning med 240 korn eller finare.	Förputs-vax eller borst-vax + sisal- eller lappolerskiva.	Glänsvax + mjuk polerskiva.	Borstvax + fiberborste.
Rostfritt Stål Järn	Slipning med 320 korn eller finare.	Borstvax + fiberborste, sisal- eller lappolerskiva.	Glänsvax + mjuk polerskiva.	Borstvax + fiberborste.
Härdplast	Vattenslipning med 600 korn eller finare.	Förputs-vax + lappolerskiva.	Glänsvax + mjuk polerskiva.	–
Anmärkning	Tillsats av slipfett (alu, zink) ger en jämnare och ej uppriven yta vilket gör ytan lättpolerad.	Undvik polering i slipriktningen. Förputs-vax: 1947-SV, Radiance CE-SV. Borstvax: Ultrapol 76, 2432 Hård metall: hård skiva - sisalskiva. Mjuk metall: mjuk skiva - lappolerskiva.	G-300-A till korta arbetsoperationer. Radiance 50 till långa arbetsoperationer.	Borstvax 2432 till rostfritt. Ultrapol-76 till övriga material.