Набор для полировки алюминия **Gtool POLISHING Kit** состоит из:

* [Круг полировальный хлопчатобумажный, жесткий, красный](https://www.gtool.ru/catalog/obshlif/polirovalnye-materialy/krug-polirovalnyy-khlopchatobumazhnyy-d200-krasnyy/) (150 или 200 ммм)
* [Круг полировальный хлопчатобумажный](https://www.gtool.ru/catalog/obshlif/polirovalnye-materialy/krug-polirovalnyy-khlopchatobumazhnyy-d200mm/) (150 или 200 ммм)
* [Круг полировальный фланелевый](https://www.gtool.ru/catalog/obshlif/polirovalnye-materialy/krug-polirovalnyy-flanelevyy-d200mm/) (150 или 200 ммм)
* Переходник для кругов на УШМ с посадкой М14
* Полировальная паста Gtool Extra Cut, предварительная/грубая, оранжевая
* Полировальная паста Gtool ALU Finish, финишная, коричневая
* Полировальная паста Gtool Super Finish, суперфиниш, зелёная
* [Салфетка чистящая Gtool](https://www.gtool.ru/catalog/abrasive/salfetka/) из микрофибры
* [Перчатки защитные GTG3 (нитриловое покрытие)](https://www.gtool.ru/catalog/sredstva_zashiti/perchatki-zaschitnye-gtg3-nitrilovoe-pokrytie/)

С помощью данного набора можно отполировать, сделать гладкими и придать блеск металлическим поверхностям разной формы. Это может быть плоскость, емкость, колесные диски, выхлопные системы, посуда и так далее.

Можно применять этот набор как с предварительной шлифовкой абразивом, так и сразу, если нет необходимости удалять глубокие дефекты.

*Чтобы хорошо подготовить поверхность к полировке нужно прошлифовать металл кругами на липучке до Р600–1000 с эксцентриковой или ротационной машиной на последнем шаге. Зернистость последнего шага зависит от выбранной процедуры полировки.*

## Порядок полировки деталей из алюминия.

### **1. Первичная (грубая полировка).**

*Рекомендуемая скорость — 3000 (4000) об/мин (для кругов 200 и 150 мм)*

**Жесткий (красный) круг + Gtool Extra Cut (зеленая)**

Жесткие полировальные круги устанавливаются по 1 или по 2 на переходник, в зависимости от обрабатываемой поверхности.

***Перед началом работы следует придать кругу рабочее состояние. Нужно распушить край круга с помощью специальной или самодельной щетки, которая также используется в процессе полировки для чистки круга.***

Включаем УШМ на рекомендованной скорости, подносим брусок грубой пасты Gtool Extra Cut (оранжевая) и прижимаем на 2–3 секунды к рабочей поверхности диска.

Затем начинаем полировку равномерными поперечными движениями со средним прижимом.

***Чем более частые вы делаете проходы, тем выше гарантия что на финише не будет переходов. Желательно двигаться не более 1–1,5 см за проход (для круга 200 мм).***

После первичной полировки следует удалить остатки пасты с поверхности изделия. Для этого можно использовать специальные жидкости или какой-либо неагрессивный растворитель (например технический спирт). Но нужно обращать внимание если поверхность после растворителя мутнеет — значит он не подходит.

Для протирки используйте [**специальную салфетку из микрофибры**](https://www.gtool.ru/catalog/abrasive/salfetka/) (идет в комплекте) GTOOL или чистую мягкую ветошь.

### **2. Вторичная полировка.**

*Рекомендуемая скорость — 3000 (4000) об/мин (для кругов 200 и 150 мм)*

**Хлопчатобумажный круг + Gtool ALU Finish (коричневая)**

Используйте хлопчатобумажные круги так же через переходник как в первом шаге. Процесс нанесения пасты и полировки идентичен первому шагу. За исключением более низких оборотов.

**3. Финишная полировка.**

*Рекомендуемая скорость — 2000 (3000) об/мин (для кругов 200 и 150 мм).*

**Фланелевый круг + финишная пасты Gtool Super Finish (зеленая)**

Повторите процедуру полировки на более низких оборотах. Финишная паста [**Gtool Super Finish**](https://www.gtool.ru/catalog/obshlif/polirovalnye-materialy/polir-pasty/3m/polirovalnaya-pasta-marpol-f84b-zerkalnyy-finish-po-alyuminiyu-12kg/)с фланелевыми кругами позволяет добиться чистого и глубокого блеска на поверхностях из алюминия и цветных металлах.

При необходимости протрите поверхность после полировки с помощью полиролей и чистой салфетки.

## **СОВЕТЫ и РЕКОМЕНДАЦИИ**

1. Круг нужно периодически очищать при помощи специальной щетки (грабли). Иначе паста с металлом собираются на круге и начинают царапать его вместо полировки.
2. После каждого шага следует очищать поверхность от пасты. Для этого можно использовать специальные жидкости или какой-либо неагрессивный растворитель (например технический спирт). Но нужно обращать внимание если поверхность после растворителя мутнеет — значит он не подходит.
3. Для протирки используйте [**специальную салфетку из микрофибры**](https://www.gtool.ru/catalog/abrasive/salfetka/) GTOOL или чистую мягкую ветошь. Для протирки после каждого шага используйте свою салфетку, иначе есть риск испортить поверхность на финише.
4. Если вы не можете нанести пасту на хлопчатобумажный или фланелевый круг на низких оборотах, то увеличьте скорость до 3500–4000 об/мин( или выше), нанесите пасту и затем снова выставьте рекомендуемую скорость вращения для работы.
5. Используйте профессиональный инструмент для работы. Для кругов 200 мм рекомендуется использовать именно полировальные машины с правильными оборотами и усиленным редуктором. Для маленьких машин такая нагрузка может оказаться чрезмерной.
6. *Хлопчатобумажные и фланелевые круги 150 мм рекомендуется использовать одновременно по 2 штуки. Так обеспечивается большая чистота поверхности на финишных шагах.*