

ELIMINACIÓN DE ARAÑAZOS (USO DE FIELTRO)

1. Limpiar el disco de fieltro con el cepillo metálico.
2. Echar un poco de agua con el dosificador (botella blanca).
3. Aplicar un poquito de pasta de pulido “polishing compound” con la espátula, y repartir muy bien, que entre bien en los poros y que no queden pegotes o grumos.
4. Se aplica agua directa desde el taladro, sobre el arañazo, con el botón dosificador.
5. Se aprieta el gatillo y se pone el seguro.
6. Se aplica perpendicular al vidrio, con cierta presión y con movimientos circulares. Nunca debe quedarse seco, por lo que debemos aplicar agua para tenerlo siempre húmedo, sin pasarnos, ya que lo que buscamos es calentar la zona para llegar a los 70°C que es cuando reacciona la pasta.
7. Se puede recoger el agua que nos cae en el vidrio, para aprovecharla o inclinar el disco de pulido cuando está húmedo, para recoger algo de pasta que se queda en el borde.
8. Como precaución, ya que calentamos el vidrio, hay que tener mucho cuidado y paciencia en los vidrios finos sin templar, sobre todo si el arañazo está cerca de algún extremo.
9. La temperatura del proceso no debería superar los 75°C.

ELIMINACIÓN DE ARAÑAZOS EXTREMOS (USO DE LIJAS Y FIELTRO)

1. Aplicamos una lija de 3” de grano #320, encima de la esponja de foam, y sobre el soporte velcro.
2. Apoyamos la lija en parado, ponemos en marcha y aseguramos y se lija en círculos alrededor de la raya, siempre con agua. Con la lija no debe faltar agua para no quemar, y se recomienda el uso de mascarilla.
3. Cuando esté OK, se pone la lija de #400 y hacemos la misma operación, pero ahora nuestro área de actuación será un círculo 1-2cm mayor que el anterior, para que nos quede tipo gradiente. Podemos repetir la operación con lija de #600.
4. Cuando esté OK, cambiamos al disco de fieltro y operamos como en el apartado anterior, pero aplicando primero la pasta de aclarado “clearance compound” con suficiente agua, para después aplicar la pasta de pulido “polishing compound”, igual que describimos en el apartado anterior.
5. La temperatura del proceso no debería superar los 75°C.
6. En caso de grafitis extremos, deberemos emplear lijas más gruesas en primer lugar (#100 ó #180) y después ir afinando con lijas más finas.

Más información:

http://www.pomdi.com/es/blog/pomdi/Glasweld_elimina_aranao_vidrio.html