

拋光套組 說明書

材料包內容：

- ① P100 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ② P240 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ③ P400 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ④ P800 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ⑤ P1000 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ⑥ P1500 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ⑦ P2500 水砂紙(1/4 張) x 1 片
- ⑧ TR-311 拋光粗蠟(150g) x 1 罐
- ⑨ 說明書 x 1 份

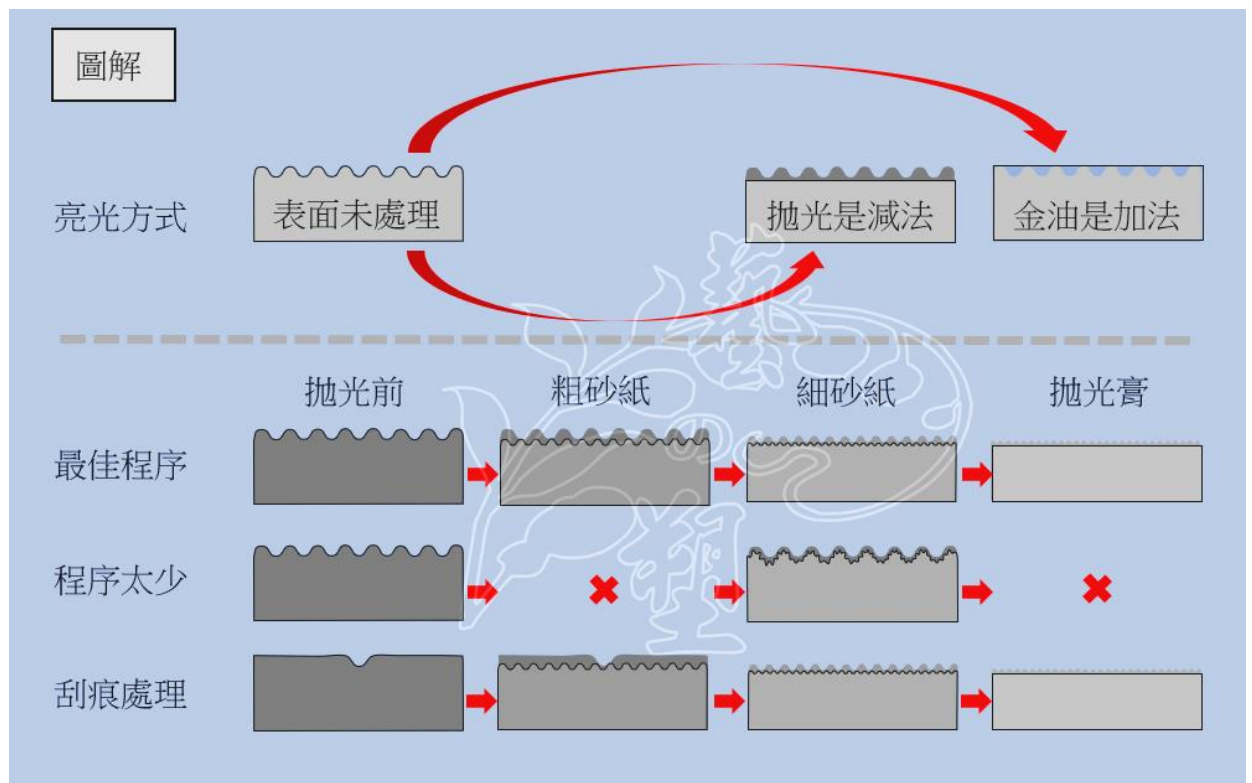


拋光原理：

將不光滑的物件表面處理光亮光滑，處理方式可分為：①拋光(減法)，②塗金油(加法)。本套組是用在①拋光(減法)方式的材料，拋光的原理是降低工件表面厚度，去除凸出的部份，使工件表面達到鏡面或是清澈透亮的目的。

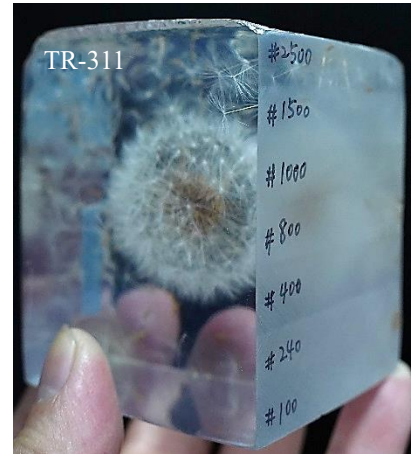
砂紙的原理是在紙上膠合細小的硬質顆粒(例如：金鋼砂、氧化鋁、氧化矽、氧化鉻、氧化鋁陶瓷...等)於表面，兩物相互磨擦，較軟的物質會被較硬顆粒刮損磨平，降低整個工件厚度，來達到平整的作用。

拋光粗蠟(拋光膏)是由細顆粒和水性液態蠟的混合物，拋光的同時可達到潤滑及降溫等功用，以免工件過熱而軟化。拋光程序通常不能應用在太軟或是有彈性的工件上，太軟的工件在打磨時可能會造成更多刮傷或起毛等結果。



拋光方法：(以樹脂磚為例)

- ❶ 將物件表面砂紙磨平，由粗(號數小)到細(號數大)，注意溫度不要過高，亦可加水降溫(依物件所能承收的溫度為考量)，以免造成物件遇熱軟化。
- ❷ 工件在每一個號數的砂紙磨平之後都要用水洗淨，以免有粗顆粒殘留，造成工件產生刮痕。
- ❸ 拋光粗蠟，使用前搖均勻，先塗於工件表面，可用徒手去推，也可用毛羊輪或是布來拋光。注意拋光膏變得比較乾燥時，要減少拋光施壓的力道，並適時補充拋光膏，以免工件過熱軟化。
- ❹ 清洗物件，拋光粗蠟為水性蠟易清洗。



操作提示：

1. 等樹脂磚完全硬化再拋光。
2. 若砂紙乾磨不加水時，請配戴口罩，若用電動工具拋光時請配帶護目鏡。
3. 工件在每一個號數的砂紙磨平之後都要用水洗淨，以免有粗顆粒殘留，造成工件刮痕。

操作安全注意事項：

危害警告訊息：❶ 輕微刺激眼睛。❷ 吞食有害。

危害防範措施：❶ 緊蓋容器，置於陰涼處所。❷ 操作完畢，清洗暴露肌膚。

健康及安全資訊：❶ 施工時與乾燥期間確保工作場所通風良好，並配戴乳膠手套 PVC 護目鏡等防護措施，配帶口罩避免吸入粉塵。❷ 若不小心沾到眼睛或皮膚，請立刻用清水沖洗並視情況就醫診治。



儲存注意事項：

- ❶ 請勿食用，勿用空的容器儲存食物，並放於兒童無法取得處，避免兒童碰觸。
- ❷ 使用完畢緊蓋容器
- ❸ 應儲存於 25°C 以下陰涼乾燥處。

其他注意事項：

本產品限工業使用，儲存操作使用時必須符合工業衛生事項並遵守地方法規，本訊息僅依目前所了解的基礎來說明其必須注意的安全事項，不能因此保證或判斷其特性或屬性。

連絡資訊：

resins.com.tw

