

## Полиране на износена основа от епоксидна смола ОПЕРАТИВНИ ФАЗИ (ЕТАПИ/СТЪПКИ) ЗА ИНТЕРВЕНЦИИ НА МАЛКИ ПЛОЩИ (3-5 m<sup>2</sup>)

- 1 Почистете и обезмаслете основата с абразивна гъба и с ацетон/мек разреждател или **Pava-Clean Strong** препарат
- 2 Грубо обработване (шлифоване) с шкурка със зърненост 180/500 върху пореста основа в зависимост от дълбочината на драскотините/драскотините и следователно действителното износване на опората.



2.a

Полираща машина с въртящ диск  
(Ротационна полираща машина)



2.b

Рото орбитална (Rupes) машина  
Роторна полираща машина



2.c

Използването на ротационна машина за полиране или рото-орбитално оборудване винаги се обуславя от типа основа, която трябва да се преработи (видео на съответното оборудване, налично в секцията ВИДЕО на нашия уебсайт [www.pavaresine.it](http://www.pavaresine.it) - вижте връзката по-долу)  
<https://www.youtube.com/watch?v=lTh5QfovivA#t=17>  
[https://www.youtube.com/watch?v=qwf6tV\\_cm0s](https://www.youtube.com/watch?v=qwf6tV_cm0s)

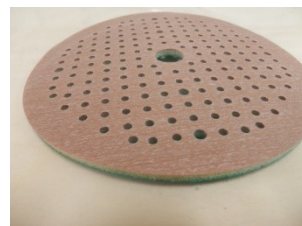
3 Междинен (етап) преход  
с груб (дебел) червен Scotch Brite®



4 Междинен (етап) преход с фин сив Scotch Brite®



5 Изглаждане с микрошкурка 1500 на пореста подложка



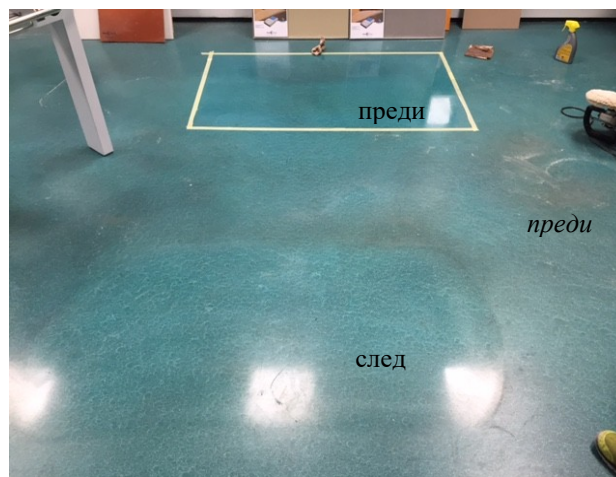
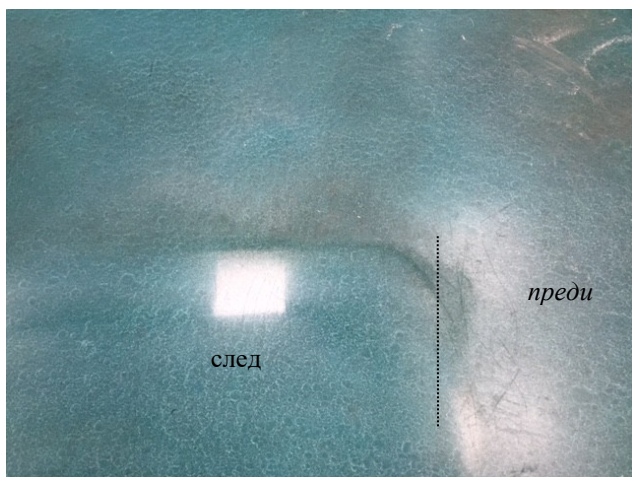
6 Полиране с вълнен диск + абразивна паста за полиране (като PAVAMAX 215)



7 Възможно е завършване с гланцова и/или  
матова вакса/паста (армиран восък)

#### **NB. (ВАЖНО)**

- Между една стъпка и следващата, почистете и обезмаслете добре основата.
- Шкурката върху гъба също ви позволява да изтриете всички вдлъбнатини в пода, което прави обработката по-хомогенна.
- Препоръчително е оперативните фази на шлайфане на точки 2-3-4-5 да се извършват за предпочитане с рото-орбитална машина.
- Полирането трябва да се извърши с ротационна машина при приблизително 800-1500 оборота в минута.



# ОПЕРАТИВНИ ФАЗИ (СТЪПКИ) ЗА ИНТЕРВЕНЦИИ НА ГОЛЕМИ ПЛОЩИ (> 5 m<sup>2</sup>)

## А. ВЪРХУ НЕВАКСИРАН ПОД (НЕ ВОСЪЧЕН)

- 1 Измиване с почистващ препарат Pava Clean Strong BB с едnodискова машина и зелена и/или червена кърпа.



- 2 Изсмукване на остатъците с машина за течности (аспиратор за течности) и последващо изсушаване.

- 3 Ваксиране (восъчене) със защитен восък Pavalux, извършено с подходяща кърпа за разнасяне на восък.



- 4 На следващия ден, полиране с високоскоростна полираща машина със скорост от 1500-1800 оборота в минута.



## **В. Върху ваксирани под (които не е особено замърсен и/или износен)**

- 1 Обработка с високоскоростна полираща машина с бежова кърпа и превантивно пръскане с продукта **Pava Wax Spray**. Продуктът **Pava Wax Spray** трябва да се нанася върху металния восъчен филм, за да се отстранят следите от движение и драскотините. Внимателно отстранявайте праха от подовата настилка преди всяка обработка.



## **В<sub>1</sub>. ВЪРХУ ваксирани ПОДОВЕ (силно износени и повредени)**

- 1 Отстраняване на восъка с продукт **Pava Wax Remove**, който се използва при обикновени метални восъци в доза от 5-10%; за двукомпонентните метални восъци като нашия Pavalux, използвайте с доза от 15%. Работете с кафяв диск, изсмучете течността (вакумирайте) и изплакнете.
- 2 Ваксирание на пода (Полагане на восъчно покритие на пода) - вижте точка В.