Techniques Chimiques Nouvelles

Notice technique nº 20 PO 24

Polissage à sec en tonneau

de l'acétate de cellulose

TCN propose une gamme complète de pâtes à polir pour polissage à sec en tonneaux, particulièrement efficace sur les pièces en acétate de cellulose.

Nos pâtes à poncer, à polir et à brillanter permettent d'obtenir, en plusieurs étapes successives, un rendu parfait.

Le choix du matériau, de la taille et de la forme des bûchettes sont des éléments essentiels pour obtenir un résultat optimal.

Ci-dessous le processus habituel appliqué sur des pièces en acétate de cellulose.

Pâte à polir 2896C600

La **pâte à polir 2896C600** contient une poudre moyennement abrasive.
Elle convient pour :

- ✓ Une première opération sur des pièces nécessitant un faible enlèvement de matière.
- ✓ Une opération intermédiaire entre le ponçage fait avec ponce + huile et le polissage.
- ✓ La préparation des pièces en CA ou en polyamide avant une étape de vernissage.

coupe - +
brillance - +

Pâte à polir 605AN

La **pâte à polir 605AN** contient une fine poudre abrasive permettant d'obtenir des finitions brillantes sur divers matériaux. Elle est recommandée lors qu' une haute qualité de finition est requise et pour des pièces qui seront teintes ultérieurement.
La **base 605** permet de préparer l'accrochage de la pâte sur les bûchettes bois.

coupe - +
brillance - +

Pâte à brillanter BS3208

La **pâte à brillanter BS3208** (notice technique n° 18 PO 23) contient des cires auto-lustrantes qui permettent d'obtenir un fini parfait après une opération de polissage ou de teinture.
Elle apporte brillance, profondeur de teinte et également une protection hydrofuge et anti-poussière aux pièces traitées.

coupe - +
brillance - +

MODE D'EMPLOI

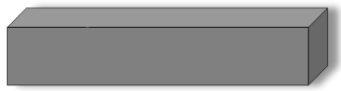
Préparation du tonneau :
Préparer trois cases du tonneau à polir en pâte 2896C600, 605AN et BS3208 en ayant sélectionné au préalable la taille et forme des bûchettes bois.
Pour un premier cycle, ajoute environ 500 g de pâte / 25 kg de bûchettes dépoussiérées et faire tourner le tonneau.
Utilisation :
Ajouter les pièces à polir dans la case préparée en 2896C600 et faire tourner entre 12 et 24 heures.
Un nettoyage ultrason des pièces est requis entre chaque étape de polissage.
Continuer le cycle par un polissage en 605AN puis un brillantage final en BS3208.
Ajouter entre 50 et 150 g de pâte pour chaque nouveau cycle

Polissage manuel au touret

avec pains à polir

Nos pains à polir sont largement reconnus par la profession (lunetterie, horlogerie, joaillerie) de par leur grande polyvalence et leurs hautes performances. Ils ont une excellente durabilité et permettent l'obtention d'une finition poli miroir. Ils peuvent être utilisés pour tous les métaux précieux et matières plastiques. Cette gamme couvre toutes les étapes du polissage: ponçage, polissage, finition et brillantage.

PONCAGE
GRIS G460
Métal

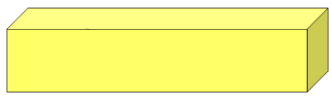


880g

PONCAGE
GRIS 3/0 GTB
Plastique

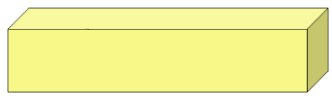
580g

POLISSAGE
JAUNE W3
Plastique et métal



680g

FINITION
BEIGE 795
Plastique



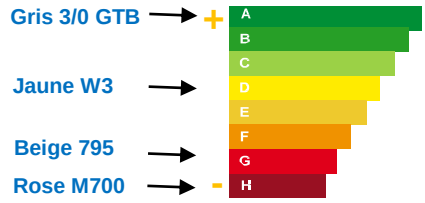
680g

BRILLANTAGE
ROSE M700
Plastique et métal
M1800 (290x60x50 mm-1650g)

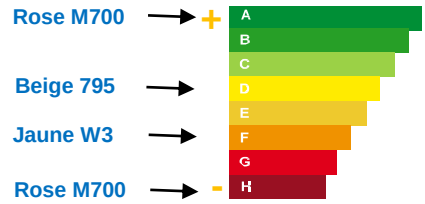
680g

(210x45x45 mm)
Dimensions et poids approximatifs

COUPE



BRILLANCE



Conditionnement standard
Seau métallique : 20 kg

Stockage

1 an dans son emballage d'origine dans les conditions habituelles de stockage. A préserver de la chaleur.

PRODUITS ASSOCIES AU POLISSAGE EN TONNEAU

Bûchettes
Bûchettes en nylon pour le ponçage.
Bûchettes en bois de hêtre pour le polissage : carré 4 - 6 - 8 - 10 -12 - 15
losange 6 - 8 - 10

Accélérateur SN
Huile de process en complément des pâtes ou pour l'abattage des poussières.

Poudres abrasives
Ponces de granulométrie variée

Détergents
Le **détergent 6170,** utilisé à 10 ml/l, élimine en nettoyage ultra-son, les résidus de substances grasses sur les pièces sorties de ponçage et le **détergent 6179** les résidus issus de polissage.
Le **détergent TP8002** est un détergent alcalin, efficace pour éliminer les brûlures causées par la gravure laser.

Techniques Chimiques Nouvelles

A Colorful World

TCN - Techniques Chimiques Nouvelles 20 Rue des Carriers Italiens – 91350 GRIGNY(France)
Phone: + 33 1 47 35 07 63 office@color-tcn.com www.techniques-chimiques-nouvelles.com