

Link do produktu: <https://cardna.pl/3d-500-aca-x-tra-compound-pasta-polerska-943ml-p-736.html>



3D 500 ACA x-tra compound pasta polerska 943ml

Cena	283,92 zł
Dostępność	Dostępny
Numer katalogowy	500OZ32
Kod EAN	606663004203
Producent	Brak

Opis produktu

3D ACA 500 X-TRA Cut Compound - mocno ścierana pasta polerska

Jeśli chodzi o polerowanie lakieru, **NAJWAŻNIEJSZYM** czynnikiem jest technologia ścierania. Pomyśl o tym? To właśnie materiały ściernie dotykają najpierw lakieru, a następnie gąbki polerskiej. Za podkładką znajduje się narzędzie, a za narzędziem człowiek.

Produkty 3D są unikalne na CAŁYM świecie, ponieważ nasza technologia ścierna jest unikalna dla 3D. Produkujemy wszystkie nasze własne proszki (proszki oznaczają technologię ścierną), posuwamy się nawet do tworzenia własnych surowców do produkcji własnych proszków! Nie ma innej firmy, która mogłaby złożyć takie roszczenie.

Tunch Goren, główny chemik, założyciel i właściciel produktów 3D, wymyślił tę technologię całkowicie samodzielnie po ponad 25 latach studiowania technologii i receptur materiałów ściernych. Pasją firmy Tunch jest ciągłe tworzenie technologii ściernych, która nie różni się od żadnej innej technologii ściernej na świecie.

Proces, który Tunch Goren wynalazł i produkuje we własnym zakresie w Santa Clarita w Kalifornii, jest wyjątkowy — nie ma na Ziemi innych zakładów produkcyjnych o takich możliwościach.

3D na zewnątrz butelki oznacza, że możesz zaufać produktowi wewnątrz butelki.

Co to jest? - Bezpieczna, bezsilikonowa, szybkochnąca pasta na bazie wody najwyższej jakości, bezpieczna dla warsztatów blacharsko-lakierniczych, do stosowania z wełnianymi padami i obrotowymi polerkami do usuwania śladów po szlifowaniu w warsztatach blacharsko-lakierniczych.

Co to robi? 3D ACA 500 X-TRA Cut Compound jest przeznaczony do stosowania w warsztatach blacharskich w celu usunięcia śladów po szlifowaniu na mokro. Może być również używany przez detailerów do korekty lakieru, w tym usuwania głębokich rys, zacieków, zacieków i utleniania. 3D ACA 500 X-TRA Cut Compound wyrównuje powierzchnię lakieru samochodowego, aby uzyskać bardziej doskonałe wykończenie

Kiedy go używasz? - Po szlifowaniu na mokro lakieru w celu usunięcia śladów po szlifowaniu lub w każdym przypadku, gdy trzeba wykonać korektę lakieru w celu usunięcia poważnych i/lub głębokich zarysowań, zarysowań, plam wodnych lub utlenień i przygotować lakier do etapu polerowania.

Dlaczego warto używać 3D ACA 500 zamiast innych opcji? - Szybkie cięcie, długi cykl polerowania, zero pylenia i łatwe wycieranie - czego nie lubić? Ponadto ekskluzywna, a nawet egzotyczna technologia ścierniwa Alpha Ceramic Alumina firmy 3D nie zatrzymuje ciepła, jak konwencjonalna technologia ścierna. Pomaga to utrzymać niską temperaturę powierzchni.

Niskie temperatury polerowania są ważne, ponieważ w przeciwieństwie do błędnych informacji krążących w Internecie, ciepło nie jest dobre dla lakierów bezbarwnych. **NIE WOLNO** podgrzewać lakieru bezbarwnego w ramach jakiegokolwiek procesu polerowania, chociaż niektórzy uczą tego jako zatwierdzonej praktykę.

Poza najwyższą wydajnością produktu, 3D stawia Twoje bezpieczeństwo na pierwszym miejscu podczas formułowania dowolnego produktu, w tym wszystkich naszych mieszanek, past i produktów typu „wszystko w jednym”.

W mieszance 3D ACA 500 X-TRA Cut Compound nie ma ZERO krzemionki krystalicznej, podobnie jak w innych naszych produktach. Krzemionka krystaliczna to drobny szklany pył, który unosi się w powietrzu. Jest tani i dlatego był powszechnie stosowany w innych markach past, past i produktów typu all-in-one.

W 3D NIGDY nie używaliśmy krzemionki krystalicznej w żadnym z naszych produktów i nigdy tego nie zrobimy. Tworzymy produkty bezpieczne dla Ciebie i środowiska – tak działamy w 3DProducts.com

SZYBKA pasta ścierna do usuwania śladów po szlifowaniu i innych poważnych defektów lakierniczych, takich jak zawirowania, zadrapania, plamy wodne i utlenienia.

3D ACA 500 X-TRA Cut Compound jest specjalnie opracowany do użytku z wełnianymi podkładkami do cięcia z polerkami rotacyjnymi.

Precyzyjnie zaprojektowana (zastrzeżona) technologia ścierniwa Alpha Ceramic Alumina (ACA) o wielkości submikronowej. Usuwa ślady po szlifowaniu do P1000.

Bezpieczny w warsztacie blacharskim – Bezpieczny dla świeżej farby – Bez silikonu!

NIE zawiera krzemionki krystalicznej regulowanej przez OSHA! - BEZPIECZNE DLA LUDZI

Na bazie wody – bez ostrych rozpuszczalników i nieprzyjemnych zapachów!

Łatwo się ściera! – Nie zatykają padów polerskich -- Konkurencyjne ceny.

Technologia 3D Green Earth – biodegradowalna, Prop 65 i V.O.C. zgodny

Jak użytkować :

WAŻNE: 3D ACA 500 tnie szybko. Pamiętaj, aby zrozumieć farbę, nad którą pracujesz, zanim zaczniesz. Ta mieszanka została pierwotnie opracowana do prac nad świeżym, niestandardowym lakierem w warsztacie blacharsko-lakierniczym, gdzie technik wie, ile farby jest natryskiwane na panele lub całe nadwozie samochodu. Jeśli jesteś detalistą pracującym nad samochodami klientów, pamiętaj, że lakier fabryczny jest cienki. Zawsze wykonuj miejsce testowe i stosuj najmniej agresywny proces, aby wykonać zadanie. Zawsze pracuj na chłodnej, czystej powierzchni w cieniu.

Warsztaty blacharskie – Używanie polerki obrotowej

Krok 1: Przygotuj powierzchnię, szlifując farbę wybranym papierem ściernym.

Krok 2: Przymocuj preferowaną piankową lub wełnianą podkładkę tnącą do płyty nośnej polerki rotacyjnej i ustaw prędkość na niską lub średnią.

Krok 3: Nałóż 4-5 kropli produktu wielkości dziesięciocentówki na środek powierzchni podkładki polerskiej. Dociśnij powierzchnię podkładki do panelu karoserii, włącz polerkę i rozprowadź produkt na obszarze, który ma być obrabiany, około 2 na 2 stopy.

Krok 4: Przesuwaj polerkę po farbie, używając wolnej do średniej prędkości ramienia. Monitoruj usuwanie defektów podczas polerowania. Po usunięciu śladów szlifowania lub defektów lakieru przerwij polerowanie i usuń nadmiar produktu za pomocą czystego, miękkiego ręcznika z mikrofibry.

Sklepy detaliczne/entuzjaści – Używanie polerki orbitalnej

UWAGA: 3D ACA 500 X-TRA CUT COMPOUND jest opracowany i przeznaczony do stosowania z padami wełnianymi na polerkach rotacyjnych. Najlepsze rezultaty uzyskuje się przy użyciu tego typu narzędzia i podkładki. Wyniki mogą się różnić w przypadku stosowania z orbitalnymi polerkami oraz podkładkami z mikrofibry i pianki.

Krok 1: Przygotuj powierzchnię, najpierw myjąc, susząc i usuwając wszelkie zanieczyszczenia związane z powierzchnią za pomocą glinki do detali lub substytutu gliny.

Krok 2: Przymocuj wybraną podkładkę tnącą z pianki, mikrofibry lub wełny do płyty nośnej polerki orbitalnej i ustaw prędkość na niską lub średnią.

Krok 3: Nałóż 4-5 kropli produktu wielkości dziesięciocentówki na środek powierzchni podkładki polerskiej. Dociśnij powierzchnię podkładki do panelu karoserii, włącz polerkę i rozprowadź produkt na obszarze, który ma być obrabiany, około 2 na 2 stopy.

Krok 4: Ustaw polerkę na średnią lub wysoką prędkość i zacznij wykonywać nachodzące na siebie przejścia. Przesuwaj polerkę po farbie, używając wolnej lub średniej prędkości ramienia. Monitoruj usuwanie defektów podczas polerowania. Gdy wady lakieru zostaną usunięte w satysfakcjonujący sposób, przerwij polerowanie i usuń nadmiar produktu za pomocą czystego, miękkiego ręcznika z mikrofibry.