

¿Cómo lograr un acabado espejo perfecto?

Logre fácilmente un acabado espejo siguiendo paso a paso el siguiente tutorial.



<p>Remoción & Rectificado</p> <p>PASO 1</p>	<p>RECTIFICADO - Rectificando la soldadura</p>   <p>Producto usado - Para soldadura TIG: QUICK STEP FLEX GR.120 (07-Q 512) Resultado- RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 40-25</p> <p>o</p> <p>Producto usado - Para soldadura TIG: QUICK STEP XX GR.120 (15-V 412) Resultado- RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 40-25</p>	<p>Vel. Óptima</p> <p>7300 RPM</p>
<p>Remoción & Rectificado</p> <p>PASO 2</p>	<p>RECTIFICADO - Rectificando rasguños profundos</p>   <p>Producto usado - QUICK-STEP XX GR.240 (15-V 424) o QUICK-STEP BLENDEX MEDIANO (07-R 453) Resultado - RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 20-12</p>	<p>7000 RPM</p>
<p>Acondicionamiento</p> <p>PASO 3</p>	<p>ACONDICIONAMIENTO - Acondicionamiento de la superficie antes de las etapas de acabado</p>   <p>Producto usado- QUICK-STEP BLENDEX FINO (07-R 454) y si es necesario QUICK-STEP BLENDEX SUPER FINO (07-R 455) Resultado- RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 8-4</p> <p><i>*Este es un paso necesario para obtener un acabado perfecto!</i></p>	<p>4000 RPM 6500 RPM</p>
<p>Acabado</p> <p>PASO 4</p>	<p>ACABADO ESPEJO- Primera etapa del acabado espejo</p>   <p>Producto usado - QUICK-STEP ALTO PULIDO (07-T 454) + PASTA BLANCA (07-T 901) Resultado - RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 4-1</p> <p>OR</p> <p>Producto usado - Buffing Drum (07-T 425) + PASTA BLANCA (07-T 901) Resultado - RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 4-1</p>	<p>2500 RPM 3500 RPM</p>
<p>Limpieza</p> <p>PASO 5</p>	<p>LIMPIEZA - Removiendo residuos de pasta blanca</p>  <p>Producto usado - SURFOX PRE-WELD (54-A 073) - SURFOX PowerCloth (54-B 090)</p>	
<p>Acabado</p> <p>PASO 6</p>	<p>ACABADO ESPEJO - Último etapa del acabado espejo</p>   <p>Producto usado - QUICK-STEP ALTO PULIDO (07-T 454) + PASTA AZUL (07-T 905) Resultado - RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 4-1</p> <p>OR</p> <p>Producto usado - Buffing Drum (07-T 425) + PASTA AZUL (07-T 905) Resultado - RUGOSIDAD MEDIA (Ra) (µin): 4-1</p> <p>TIP DE MODO DE USO: Use un disco Quick-Step High Polish para limpiar la superficie</p>	<p>2500 RPM 3500 RPM</p>

¿Cómo lograr el acabado cepillado perfecto?

Logre fácilmente un acabado cepillado perfecto sobre la superficie soldada siguiendo paso a paso el siguiente tutorial.



Remoción & Rectificado PASO 1	RECTIFICADO - Rectificando la soldadura	 	Vel. Óptima 7300 RPM
Remoción & Rectificado PASO 2	RECTIFICADO - Rectificando rasguños profundos	 	7000 RPM
Acondicionamiento PASO 3	ACONDICIONAMIENTO - Acondicionamiento de la superficie antes de las etapas de acabado	 	4000 RPM 6500 RPM
Acabado PASO 4	ACABADO LINEAR - Paso final para obtener un cepillado linear #4 en el metal	 	3000 RPM