

# FÉNY ÉS CSILLOGÁS

Schlosser Mátyás



**Minden terméktől elvárjuk, hogy ne csak szerkezetét tekintve legyen jó, hanem külsőleg is esztétikus formát mutasson, számunkra is tetszetős legyen. Különösképpen vonatkozik ez az asztalosipar termékeire, melyeknek szépségét a gondos felületkezelés, az izléses szín és fény hivatott kiemelni.**

## MI IS AZ A POLÍROZÁS?

Olyan finomcsiszolás, melynek során a felület apró (mikron méretű) egyenetlenségei már nem az előcsiszolásnál megszokott módon: leválasztásra, hanem „elhajlításra”, elsimításra kerülnek. Így lesz a felület igazán fényes és szép. A ma divatos, letisztult formavilágú, festett bútorfrontok esetében ez különösen fontos technológiai lépés.

Polírozásra sokféle gép alkalmas, de lényeges a megfelelő teljesítmény és az adott művelethez alkalmas fordulatszám. A legegyszerűbb polírozásra alkalmas eszköz a

fűrőgép, de nagyobb felületekhez mégsem szokták alkalmazni, mivel használata kényelmetlen, és teljesítménye általában nem elégséges a nagyobb átmérőjű szerszámokhoz. Az állítható fordulatszámú sarokcsiszoló gépekkel már sokkal jobb minőség érhető el, hiszen használata kényelmesebb, és beállítható az adott művelethez szükséges fordulatszám is. Az egyenes csiszoló is jól használható, főleg nehezebben hozzáférhető részek csiszolása és polírozása során előnyös. Az elektromos, valamint a sűrített levegővel működő gépek egyaránt tökéletesen alkalmasak a feladatra, elsősorban az adott műhely körülményei döntik el, melyik technológiát érdemes választani.

A megfelelő fényes felület elérése érdekében a legfontosabb lépés az előkészítés: a felület előcsiszolása. Erre a célra főleg a fémiparban és a járműjavításban terjedtek el a lamellás csiszolótárcsák és korongok. A faiparban az előcsiszolás igen összetett feladat, egyrészt nagygépeken (keskeny szalagos, henger- és kontaktcsiszoló berendezés), másrészt kézi csiszológépeken (rezgő, szalag, excenter) végzik ezt a műveletet. A pontos technológiai sorrend nagyban függ az adott termék formájától és alapanyagától.

A legtöbb festett bútorszerkezet anyaga ma MDF-lemez. Ez a farostból, nagy nyomáson előállított fa-agglomerált lap számos előnyös

tulajdonsággal bír. Sima felületű, és viszonylag homogén keresztmetszetű. Csupán a belső része (a présnyomás eloszlása miatt) nem olyan sűrű, mint a külső felülete, ezért a felületkezelés során az éleket több töltőalapozóval kell előkezelni, mint a lapok felületét.

Egy ilyen MDF-konyhafront felületkezelése általában a következő módon történik: első lépés az impregnálás felvitele, ez a legtöbb esetben színtelen és az adott alkatrész nedveséghétfelvitelét gátolja, ami a további felületkezelés és a későbbi használat során is fontos. Az impregnált felületű alkatrész ezután egy választott festékrendszerrel kerül felületkezelésre. Ez alapesetben PU alapozó és fedő festést jelent, köztes csiszolással. A fedő festés után megvizsgált bútor-elemen sokszor találhatók kisebb hibák, szemcsék – ez a legnagyobb



*A megfelelő felület-előkészítés rendkívül fontos, ehhez az excentercsiszoló kiváló partner*



*Festett és polírozott MDF-frontokkal ellátott konyhabútor*

odafigyelés mellett is előfordul. Ezeket óvatos kézi csiszolással lehet eltávolítani. Ha ez megtörtént, akkor finom, enyhén nedves csiszolás következik, kb. 3000-es finomságú papírral, excentercsiszoló géppel. A nedvesség egyrészt hűti a felületet, másrészt a csiszolás során keletkező izsapot lemossa a csiszolószerszám alól. Ezután egylépcsős, vagy többlépcsős polírpasztával történő csiszolás és fényesítés következik. Az egylépcsős technológia esetén csak a polírozó szerszám (azaz a szivacs keménysége) változik, először egy keményebb, majd egy puha változattal történik a folyamat – ilyen például az angol Farécla rendszere. Többlépcsős paszták esetén a különböző szemcsetípusú pasztákkal és a kifejezetten hozzájuk fejlesztett szerszámokkal kell a megfelelő (gyártó által az adott felületre ajánlott) sorrendben dolgozni. Ilyen többlépcsős rendszert kínál a piac egyik legismertebb szereplője, az

Egyesült Államokban 1902-ben alakult 3M vállalat is, mely praktikusán, különböző színekkel jelzett pasztákat, és a hozzájuk szükséges ugyancsak színazonos tárcsákat kínál.

A csiszolási és a polírozási munkák során, a munkadarab felületén hossz- és keresztirányban egyaránt (felváltva) kell dolgozni, csak így kapható egységes homogén felület és fény. Fontos megemlíteni egy arany szabályt: ahány paszta, annyi korong! Hiszen a szerszámba

ragadt durvább szemcse később összekarcolhatja a munkadarabot. Szerencsés ugyanakkor, hogy a legtöbb habkorong tisztítható, mosható. A paszták anyagának 50–60%-a csiszolószemcse, a másik meghatározó alkotóelem pedig a szemcséket összetapasztó természetes olajok, zsírok és emulgeáló szerek. Víz nem tartalmaznak, így nem fagyérzékenyek, ugyanakkor a magas hőmérséklet hatása káros lehet. A pasztákat kétféle szempont szerint osztályozzák: az egyik a csiszolás foka, a másik pedig a felületi fény. Az előbbi adat azt mutatja meg, hogy a paszta mekkora anyagle-



*Különböző keménységű Farécla polírozószivacsok.*



A 3M színcódolt megoldása egyértelműen utal a felhasználandó polírányag és a hozzá tartozó szivacs együttes használatára

választással dolgozik, azaz, hogy milyen durva szemcséket tartalmaz. A felületi fény skálából pedig az állapítható meg, hogy az adott

paszta segítségével milyen fényes felület érhető el. A nagy anyagleválasztás mellett alapvetően kisebb felületi fény kapható.

Ha magunk állunk neki ennek az embert próbáló feladatnak, szem előtt kell tartani, hogy a polírozás egy mesterség – a szakember hosszú évek után jut el olyan szintre, hogy mindig ugyanazt az állandó minőséget és csillogó fényt érje el a különböző formájú és anyagú munkadarabokon. Első próbálkozásunk nem biztos, hogy tökéletes lesz, de a fokozatosság elvét követve hosszú távon a befektetett idő és energia kifizetődik: bútorunk fényével ki fog emelkedni a környezetéből. ■

**FORRÁS:**

Cseh Zsolt autófényező mester, Esztergom  
[wikipedia.org/wiki/3M](http://wikipedia.org/wiki/3M)  
[farecla.com](http://farecla.com)  
[festool.com](http://festool.com)  
[kucsaker.eu](http://kucsaker.eu)

**Új telephelyre költöttünk!**

Nyitási akciókkal várjuk minden kedves régi és új ügyfelünket.



- színfurnérok
- füstölt furnérok
- TABU furnérok
- műszáritott fűrészáru
- élfurnérok
- éllecek

Furnérok A-Z-ig:

**FURNÉR SZAKKERESKEDÉS**

A profik partnere – a profi partner

**AR** Furnér Kft.  
 Veneers Ltd.

1239 Budapest, Ócsai út 4.  
 Mobil: +36-30/55 236 95  
 e-mail: info@arfurner.hu  
[www.arfurner.hu](http://www.arfurner.hu)

**Asztalos Fűrészáru**  
 műszáritva és gatterfrissen

**SAPIRO - TRANSZ Faipari Kft.**

**Széleztelen fűrészáru**  
 közvetlenül a gyártótól  
 0. – I. oszt.  
 Minőségben



Tölgy, Kőris, Juhar  
 Gőzölt Cseresznye, Gőzölt Bükk  
 Borovifenyő, Vörösfenyő,  
 stb...



Aktuális árainkról érdeklődjön a lenti elérhetőségeken, vagy tájékoztató jelleggel megtalálhatóak a [www.sapirotransz.hu](http://www.sapirotransz.hu) weboldalunkon a → Termékeink → Fűrészáru menüpontban!

**Th.:** Nagykovács GPS: 47°52'19.7"N 21°49'05.7"E  
**Iroda:** Nyíregyháza, Fábrián Z. u. 18. **Tel.:** +36-42/595-509  
**E-mail:** info@sapirotransz.hu **Mobil:** +36-30/955-1909