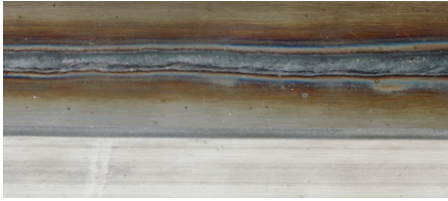

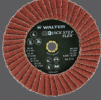
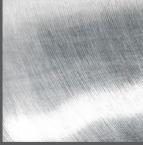

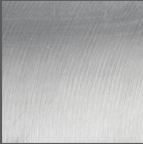








Obtenir le fini miroir parfait

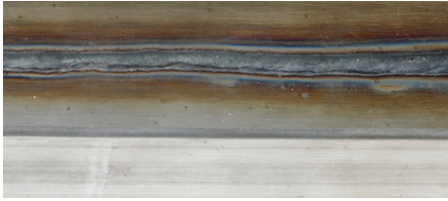
Obtenez facilement un fini miroir parfait pour vos surfaces soudées en suivant notre tutoriel étape par étape.


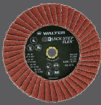
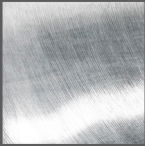

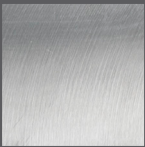


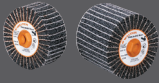


Enlèvement et rectification ÉTAPE 1	RECTIFICATION - Rectifier la soudure   <p><u>Produit utilisé</u> - Pour les soudures TIG : QUICK STEP FLEX gr 120 (07-Q 512) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 40-25</p> <p>OU</p> <p><u>Produit utilisé</u> - Pour les soudures TIG : QUICK STEP XX gr 120 (15-V 412) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 40-25</p>	VITESSE OPTIMALE 7300 TR/MIN
Enlèvement et rectification ÉTAPE 2	RECTIFICATION - Rectifier les rayures profondes   <p><u>Produit utilisé</u> - QUICK-STEP XX GR.240 (15-V 424) ou QUICK-STEP BLENDEX MOYEN (07-R 453) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 20-12</p>	7000 TR/MIN
Conditionnement ÉTAPE 3	CONDITIONNEMENT - Conditionner la surface avant de procéder à la finition   <p><u>Produit utilisé</u> - QUICK-STEP BLENDEX FIN (07-R 454) et au besoin QUICK-STEP BLENDEX SUPER FIN (07-R 455) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 3-4</p> <p>« C'est une étape critique dans l'obtention du fini parfait! »</p>	4000 TR/MIN 6500 TR/MIN
Finition ÉTAPE 4	FINI MIROIR - Première étape pour obtenir un fini miroir   <p><u>Produit utilisé</u> - Disque de polissage QUICK-STEP (07-T 454) + Pâte à polir blanche (07-T 901) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 4-1</p> <p>OU</p> <p><u>Produit utilisé</u> - Tambour de polissage (07-T 425) + Pâte à polir blanche (07-T 901) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 4-1</p>	2500 TR/MIN 3500 TR/MIN
Nettoyage ÉTAPE 5	NETTOYAGE - Éliminer les résidus de pâte  <p><u>Produit utilisé</u> - SURFOX PRE-WELD (54-A 073) - SURFOX PowerCloth (54-B 090)</p>	
Finition ÉTAPE 6	FINI MIROIR - Dernière étape pour obtenir un fini miroir   <p><u>Produit utilisé</u> - Disque de polissage QUICK-STEP (07-T 454) + Pâte de finition bleue (07-T 905) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 4-1</p> <p>OU</p> <p><u>Produit utilisé</u> - Tambour de polissage (07-T 425) + Pâte de finition bleue (07-T 905) <u>Résultat</u> - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 4-1</p> <p>Conseil technique : Utilisez un disque de polissage QUICK-STEP propre pour nettoyer la</p>	2500 TR/MIN 3500 TR/MIN

Obtenir le fini brossé parfait

Obtenez facilement un fini brossé parfait pour vos surfaces soudées en suivant notre tutoriel étape par étape.



<p>Enlèvement et rectification</p> <h2>ÉTAPE 1</h2>	<h3>RECTIFICATION - Rectifier la soudure</h3>   <p>Produit utilisé - pour les soudures MIG : QUICK STEP FLEX GR 60 (07-Q 506)</p> <p>Résultat - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): +60</p>	<h3>VITESSE OPTIMALE</h3> <p>7300 TR/MIN</p>
<p>Enlèvement et rectification</p> <h2>ÉTAPE 2</h2>	<h3>RECTIFICATION - Rectifier les rayures profondes</h3>   <p>Produit utilisé - QUICK-STEP XX GR.180 (15-V 418) ou QUICK-STEP BLENDIX MOYEN (07-R 453)</p> <p>Résultat - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 30-20</p>	<p>7000 TR/MIN</p>
<p>Conditionnement</p> <h2>ÉTAPE 3</h2>	<h3>CONDITIONNEMENT - Conditionner la surface avant de procéder à la finition</h3>   <p>Produit utilisé - QUICK-STEP BLENDIX FIN (07-R 454)</p> <p>Résultat - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 8-4</p> <p>« C'est une étape critique dans l'obtention du fini parfait! »</p>	<p>4000 TR/MIN 6500 TR/MIN</p>
<p>Finition</p> <h2>ÉTAPE 4</h2>	<h3>FINI LINÉAIRE - Dernière étape pour obtenir un fini brossé no 4</h3>   <p>Produit utilisé - Tambour de finition 2IN1 (07-K 422)</p> <p>Résultat - Rugosité Moyenne (Ra) (μm): 20-12</p>	<p>3000 TR/MIN</p>