

Angewendete Produkte mit Codenummern

• Vorpolitur

o Filzpolierkörper unmontiert:	oder	Filzpolierkörper montiert:
No. 78 (FSU 06 100)		No. 58 (FSH 06 100)
79/17 (FZU 17 100)		59/17 (FZH 17 100)
79/21 (FZU 21 100)		59/21 (FZH 21 100)
No. 81 (FPU 21 100)		No. 61 (FPH 21 100)
o Schmalbürste mit Stahldraht 158/50		(SBA 68 100)
o Kelchbürsten mit Stahldraht Ø 0,08 mm 105 S08		(KEH 68 100)
Ø 0,12 mm 105 S12		(KEH 62 100)
o Miniaturbürsten unmontiert: Stahldraht (0,08 mm)		Silberdraht
Ø 17 mm 136/17 S08 (MBU 68 100)		Ø 17 mm 137/17 (MBU 78 100)
Ø 19 mm 136/19 S08 (MBU 68 200)		Ø 19 mm 137/19 (MBU 78 200)
Ø 21 mm 136/21 S08 (MBU 68 300)		Ø 21 mm 137/21 (MBU 78 300)
Ø 23 mm 136/23 S08 (MBU 68 400)		Ø 23 mm 137/23 (MBU 78 400)
Ø 25 mm 136/25 S08 (MBU 68 500)		Ø 25 mm 137/25 (MBU 78 500)
o Miniaturbürsten montiert: Stahldraht (0,08 mm)		Stahldraht (0,12 mm)
Ø 15 mm 116B/15 (MBH 68 000)		Ø 17 mm 116/17 S12 (MBH 62 100)
Ø 17 mm 116/17 S08 (MBH 68 100)		Ø 19 mm 116/19 S12 (MBH 62 200)
Ø 19 mm 116/19 S08 (MBH 68 200)		Ø 21 mm 116/21 S12 (MBH 62 300)
Ø 21 mm 116/21 S08 (MBH 68 300)		Ø 23 mm 116/23 S12 (MBH 62 400)
Ø 23 mm 116/23 S08 (MBH 68 400)		Ø 25 mm 116/25 S12 (MBH 62 500)
Ø 25 mm 116/25 S08 (MBH 68 500)		
o Miniaturbürsten montiert: Silberdraht		
Ø 15 mm 117B/15 (MBH 78 000)		
Ø 17 mm 117/17 (MBH 78 100)		
Ø 19 mm 117/19 (MBH 78 200)		
Ø 21 mm 117/21 (MBH 78 300)		
Ø 23 mm 117/23 (MBH 78 400)		
Ø 25 mm 117/25 (MBH 78 500)		
o Schmalbürste mit schwarzen Borsten (Aluminiumzentrum) (Kunststoffzentrum)		
Ø 48 mm 150/48 (SBA 11 100)		
Ø 60 mm 150/60 (SBA 11 200)	Ø 48 mm 160/48 (SBK 11 100)	
Ø 48 mm mit Leineneinlage 150L/48 (SBA 11 300)		
o Rundbürste mit Chunking Borsten interessant sind die alle Qualitäten vor allem als spitze Versionen (ihre persönliche Lieblingsbürste suchen Sie sich bitte in unserem Katalog auf den Seiten 37 bis 45 aus)		
o Miniaturbürsten unmontiert: Borste extrahart mit kleinen Durchmessern		Miniaturbürsten montiert: Borste extrahart mit kleinen Durchmessern
Ø 17 mm 124/17 (MBU 14 100)		15 mm 114 B/15 (MBH 14 000)
Ø 19 mm 124/19 (MBU 14 200)		Ø 17 mm 114/17 (MBH 14 100)
o Borste schwarz mit kleinen Durchmessern		Ø 19 mm 114/19 (MBH 14 200)
Ø 17 mm 121/17 (MBU 11 100)		Ø 15 mm 111 B/15 (MBH 11 000)
Ø 19 mm 121/19 (MBU 11 200)		Ø 17 mm 111/17 (MBH 11 100)
		Ø 19 mm 111/19 (MBH 11 200)

• Hochglanzpolitur

o Nesselschwabbel interessant sind hier folgende:		29a/100KK fein (SWK 22 200)
		29a/100KK grob (SWK 23 200)
o Schmalbürsten mit Scheiben aus Nesselstoff Ø 50 mm 156/50 (SBA 22 100)		Ø 90 mm 156/90 (SBA 22 200)
o Wildlederschwabbel interessant sind hier folgende		Ø 90 mm 21a/90 (SWK 00 100)
		Ø 85 mm 21b/85 (SWK 00 200)
o Schmalbürste mit Wildlederscheiben Ø 50 mm 154/50 (SBA 00 100)		Ø 90 mm 29 NL/90 (SWK 02 100)
o Kombischwabbel (Leder-Nessel-Leder) Ø 90 mm		
o Miniaturbürsten Scheiben – Leder unmontiert		Scheiben – Leder montiert
Ø 17 mm 127/17 (MBU 00 100)		Ø 15 mm 100 B/15 (MBH 00 000)
Ø 19 mm 127/19 (MBU 00 200)		Ø 17 mm 100/17 (MBH 00 100)
Ø 21 mm 127/21 (MBU 00 300)		Ø 19 mm 100/19 (MBH 00 200)
Ø 23 mm 127/23 (MBU 00 400)		Ø 21 mm 100/21 (MBH 00 300)
Ø 25 mm 127/25 (MBU 00 500)		Ø 23 mm 100/23 (MBH 00 400)
		Ø 25 mm 100/25 (MBH 00 500)
o Miniaturbürsten Scheiben – Kombi (Leder-Nessel-Leder) montiert		
Ø 19 mm 102NL/19 (MBH 02 200)		
Ø 21 mm 102NL/21 (MBH 02 300)		
Ø 23 mm 102NL/23 (MBH 02 400)		
o Polierrot P1 (POP 91 100)		
o Poliergrün P2 (POP 92 100)		

Gutes Polieren wünscht

Polirapid
das komplette
Qualitäts - Sortiment
für die Politur

Dr. Montemerlo GmbH & Co KG

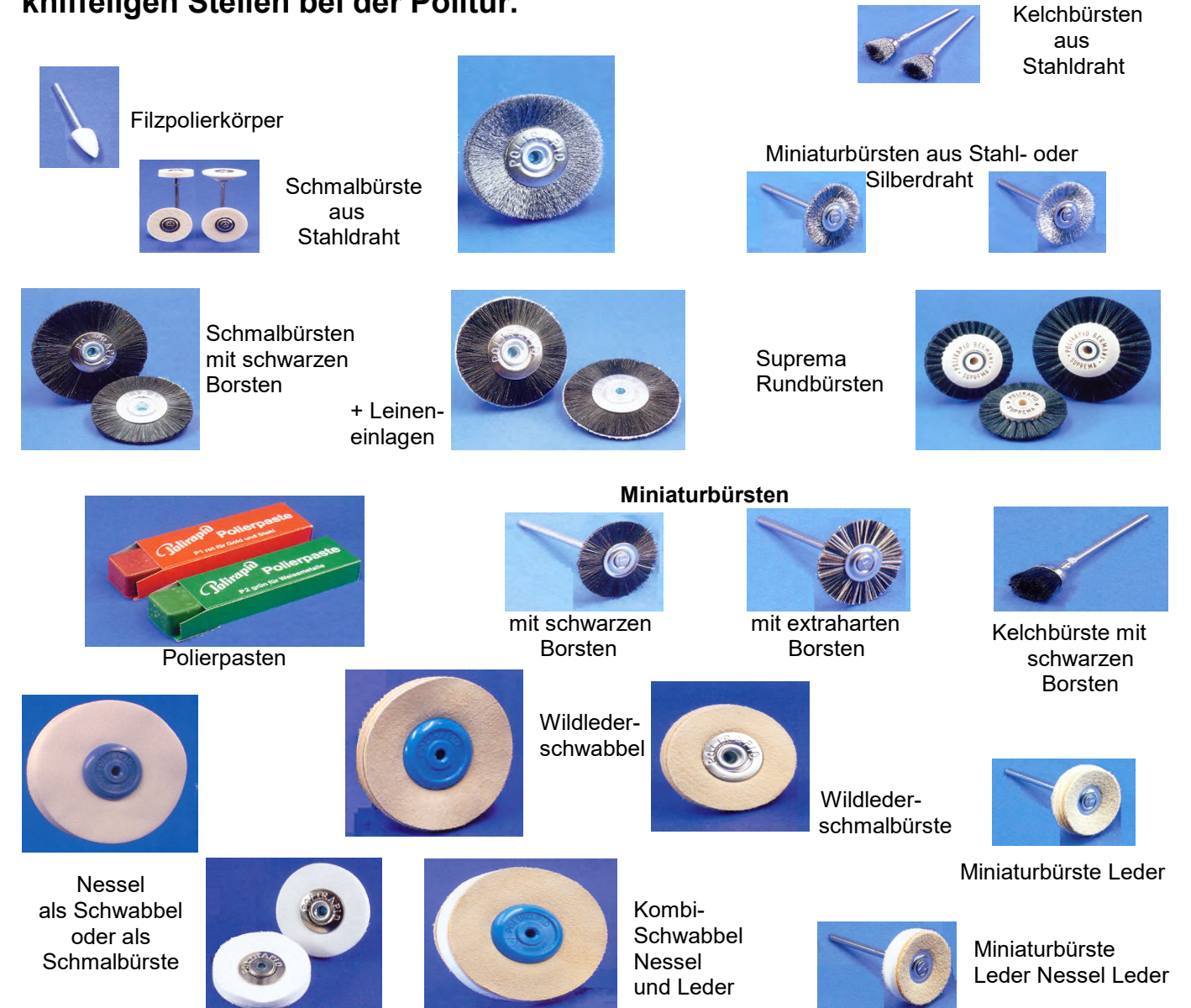
Josef-Schüttler-Str. 49
78224 Singen

Tel: 07731-947 220
Fax: 07731-947 221



Politur von Modellgussgerüsten

Wir empfehlen Ihnen folgende Artikel aus unserem Hause.
Unser Hauptaugenmerk legen wir in dieser Information auf die besonders kniffligen Stellen bei der Politur.



Vorpolitur

Der **Sublingualbügel** lässt sich sehr gut von Hand mit einem **Filzrad (1.500 min⁻¹)** und unserer **roten oder grünen Polierpaste (P1 / P2)** vorpolieren.

Für die mit dem Poliermotor schwerzugänglichen Stellen wie z.B. Klammerschultern, Übergänge zwischen Klammern, Verbindern sowie Abschlussleisten empfehlen wir Ihnen unsere folgenden Produkte:



No. 58



No. 61

Auf Grund der Härte des Filzes besitzen diese Polierkörper eine hohe Standfestigkeit, die Ihnen bei der Modellgusspolitur zu Gute kommt.

Haben Sie sich vielleicht auch schon einmal darüber geärgert, dass nach der Politur nicht mehr viel von der Narbung auf der Gaumenplatte zu sehen ist?

Ja? Dann haben wir die Lösung für Sie.

Für die kleinen Stellen empfehlen wir Ihnen die Politur von Hand mit unseren **Miniatur- bzw. Kelchbürsten mit Stahl- oder Silberdraht (max. Drehzahl: 5.000 min⁻¹)**.

Auf die **große Gaumenfläche** können Sie am Poliermotor mit einer **Schmalbürste aus Stahldraht (max. Drehzahl: 3.000 min⁻¹)** einen **seidenmatten Glanz** zaubern, wobei die Narbung erhalten bleibt.

Beispiel: Stahldraht 158/50 mm (SBA 68 100)

Die klassische Bürste zur Politur von Modellgusslegierungen ist die **Schmalbürste mit schwarzen Borsten**, die ein genaues Polieren an engen Stellen z.B. den Übergängen zur Klammer ermöglicht. In unserem Sortiment finden Sie noch eine **Schmalbürste mit schwarzen Borsten und Leineneinlage**. Die **Leineneinlage** hat den **Vorteil**, dass sie unsere **rote** oder auch **grüne Polierpaste speichert**. Empfohlene Drehzahl: 3.000 min⁻¹

Beispiel: Borsten mit Leinen 150L/48 mm (SBA 11 300)

Für die großen Flächen eignen sich unsere Rundbürsten mit Chungking Borsten, die wir in drei verschiedenen

Härtegraden	Labor	(Chungking Borsten)
	Prima	(steife Chungking Borsten)
	Suprema	(extra steife Chungking Borsten)

anbieten. Im Prinzip sind alle Qualitäten für die Modellgusspolitur interessant. Oft werden die Rundbürsten Labor zuerst für die Kunststoffpolitur verwendet und später mit kürzeren Borsten dann für die Metallpolitur. Doch auch die Suprema mit bis zu 4 Reihen findet als spitze Version in diesem Bereich mit **roter oder grüner Polierpaste** bei unseren Kunden Ihre Verwendung. Max. Drehzahl: 4.000 min⁻¹ (bei Metall)



Beispiel: Filz No. 61 (FPH 21 100)

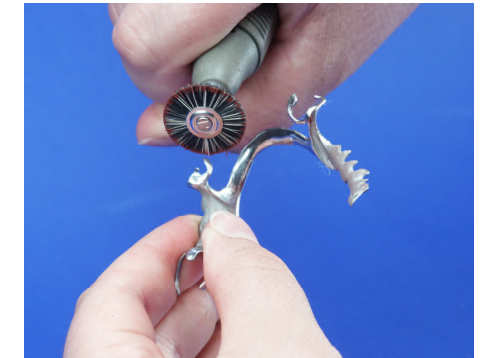


Beispiel: Suprema 3/28/55 mm (RSH 32 100)

An dem Gerüst sind immer noch ein paar wenige schwer zugängliche Stellen, die noch nicht reif sind für die Hochglanzpolitur. Vorpolitur an der Poliereinheit unter Hochdruck mit der Gefahr an einer Klammer hängen zu bleiben? - **Nein!**

Polieren Sie diese Stellen **von Hand mit unseren Miniaturbürsten bzw. Kelchen (Cups)**

1. Stufe: Miniaturbürsten extrahart
2. Stufe: Miniaturbürsten und Kelche mit schwarzen Borsten mit einer Drehzahl von maximal 7.500 min⁻¹ unter Verwendung von P1 (rot) oder P2 (grün).



Borste extrahart 114/21 mm (MBH 14 300)

Hochglanzpolitur

Einen schönen Hochglanz erzielen Sie mit der **Nesselschwabbel** mit Hilfe von **Polierrot (P1)** und **Poliergrün (P2)** (max. Drehzahl: 4.000 min⁻¹).

Vor der ersten Nutzung einer neuen Nesselschwabbel sollten Sie diese mit einem scharfen Gegenstand "anschleifen". Für einen besseren Zugang an enge Stellen können empfiehlt sich die Schmalbürste mit Nesselscheiben

Beispiel: Nesselschwabbel 29/100 mm (SWK 22 100)



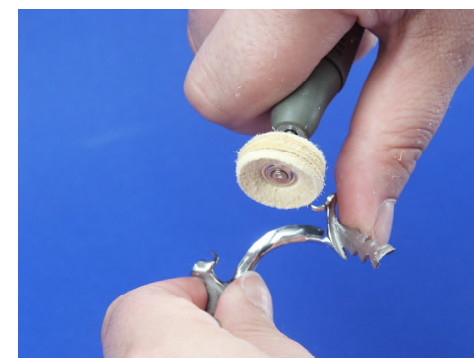
Ein Wildlederschwabbel oder eine **Wildlederschmalbürste** (empfohlene Drehzahl: 3.000 min⁻¹) macht sich auch sehr gut bei der Hochglanzpolitur von Metallen. In diesem Fall ist keine zusätzliche Polierpaste nötig.

Einige unserer Kunden schwören auch auf den **Kombischwabbel (Leder-Nessel-Leder)**. Seine Vorteile liegen bei der geringeren Wärmeentwicklung, der guten Stabilität und der "Speicherfähigkeit" von Polierrot oder Poliergrün zwischen den Nesselscheiben. Daher ist dieser Kombischwabbel (empfohlene Drehzahl: 3.000 min⁻¹) besonders interessant für die Politur nach der Fertigstellung insbesondere für die Übergänge Metall Kunststoff.



Schmalbürste Leder 154/50 mm (SBA 00 100)

Auch bei dieser Politur empfehlen wir Ihnen für die kniffligen Stellen unsere Miniaturbürsten 100/... bzw. 102NL/ ... bei einer Drehzahl von maximal 7.500 min⁻¹.



Beispiel: Wildleder 100/21 mm (MBH 00 300)



MB Nessel- Leder 102NL/21 mm (MBH 02 300)