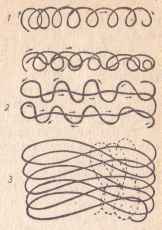
Полирование древесины

Полирование - это высший класс отделки. Процесс полирования сам по себе трудоемкий, требующий хорошо подготовленной поверхности и некоторого навыка.

Заключается он в быстром и равномерном нанесении тончайших, быстровысыхающих мазков политуры. После полирования поверхность становится зеркально ровной с отчетливо видимой текстурой и хорошим блеском.

Обычно полирование производят ватно-шерстяным тампоном в тканевой оболочке легкими круговыми скользящими движениями слева направо со смещением вниз и в обратном направлении - справа налево, последовательно по всей поверхности (рис. 60). Диаметр круговых движений должен в три- четыре раза превышать диаметр тампона.



**Рис. 60. Движение тампона: 1 - в начале полирования, 2 - в середине, 3 - в конце.**

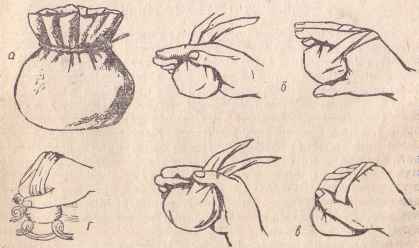
Перед полированием шерсть мочат в политуре и, завернув в полотно, натирают поверхность. Для приготовления тампона вместо шерсти можно взять кусочек мягкого войлока или сукна.

Под давлением руки политура вытекает из тампона сквозь полотно тонким слоем и увлажняет поверхность (рис. 59, г). Повторное смачивание тампона производят только после полного израсходования политуры.

По мере расходования политуры на тампон нажимают сильнее. Скорость полирования должна быть такой, чтобы можно было возвращаться к ранее нанесенному слою не раньше чем через 2-3 минуты.

За это время тонкий слой политуры высыхает. При полировании нельзя останавливаться на одном месте, отрывать тампон от поверхности изделия и накладывать его вертикально.

При движении тампон должен скользить легко, не прилипая к поверхности. Во избежание прожогов не рекомендуется долго обрабатывать один участок. Как правило, изделие полируют в разобранном виде. Узлы и детали закрепляют на столе в горизонтальном положении.



**Рис. 59. Полирование: а - тампон, б, в - положение тампона в руке (два варианта), г - полирование тампоном.**

Полировать лаковые поверхности можно политурами шеллаковыми, спиртовыми или нитроцеллюлозными, а располировку мебели - специальными пастами по нитролаковым покрытиям. Чем больше нанесено слоев лака, тем толще пленка, тем легче полировать.

Процесс полирования политурами состоит из трех стадий. В первой стадии полирования делают окончательное заполнение пор и частично разравнивают лаковый слой. Применяют для этой цели одиннадцати-четырнадцатипроцентную политуру. В тампон наливают немного политуры и завязывают шпагатом.

Полируемую поверхность посыпают порошком пемзы и затем начинают втирать его в поры вместе с политурой, делая легкие круговые движения. Пемзовый порошок получают трением одного куска пемзы о другой. После нанесения первого слоя политуры тампон нужно смазать несколькими каплями растительного, вазелинового или машинного масла.

Такой тампон не будет прилипать к поверхности и не сожжет лаковую пленку. Масло можно наносить прямо на поверхность разбрызгиванием. Первое полирование считают законченным, когда вся поверхность будет совершенно гладкой и блестящей, а поры не будут видны.

По окончании полирования отделанную поверхность закрывают газетой, если это щит, его ставят на ребро и в таком положении выдерживают в течение 2-5 суток.

Перед второй стадией полирования сухую поверхность шлифуют смесью пемзы и масла без политуры и лишь после этого приступают к полированию.

Второе полирование проводят с применением более жидкой, восьми-десятипроцентной политуры с добавлением пемзы и масла. Полируют до получения зеркально- гладкой поверхности и равномерного блеска. Прием полирования обычный. Время выдержки отделанной поверхности от 2 до 5 суток.

В третьей стадии производят полирование восьмипроцентной политурой сначала с маслом, но без пемзы, а затем одной политурой без масла. В результате полируемая поверхность становится абсолютно гладкой и приобретает зеркальный блеск.

Однако процесс полирования на этом еще не закончен, так как необходимо удалить масло при помощи тампона, смоченного в чистом спирте. После снятия масла отполированной поверхности дают выдержку не менее 2 суток, затем протирают сухой фланелевой тряпкой.

**Полирование пастами.** Самый быстрый и хороший способ полирования - располировка до зеркального блеска лаковой пленки пастами. После нанесения на подготовленную поверхность не менее четырех слоев нитролака (чем толще пленка, тем лучше) и выдержки их в процессе сушки, можно начинать полировку пастами.

Она состоит из следующих четырех операций: мокрое шлифование, обработка шлифовальной пастой № 289, затем полировочной пастой № 290 и наконец зачистка поверхности полировочной водой.

Указанные операции следуют одна за другой, без выдержки для просушивания обработанной поверхности. В этом преимущество данного способа отделки перед полированием с применением политур.

**Мокрое шлифование** лаковой пленки делают при помощи шлифовальной шкурки № 220, смоченной в водномыльной эмульсии (растворе зеленого мыла).

Еще лучше обработать поверхность цементной пастой, состоящей из 60 весовых частей цемента и 40 весовых частей керосина. На 1 квадратный метр идет всего 10 г этой пасты. После обработки водномыльной эмульсией поверхность следует просушить.

**Обработка пастой № 289.** На тампон берут немного пасты и, добавив в нее несколько капель керосина, круговыми движениями располировывают поверхность.

Для приготовления шлифовальной пасты № 289 нужно 2 части расплавленного парафина смешать с 21 частью вазелинового масла, всыпать в эту смесь 77 весовых частей мелко истолченного алунда и тщательно перемешать. В среднем на 1 квадратный метр расходуется 30 г пасты.

**Обработка пастой № 290.** Она применяется для окончательного полирования, ее разбавляют водой или керосином. Как и в предыдущем случае, пасту понемногу намазывают на тампон и круговыми движениями располировывают поверхность до зеркального блеска.

Для очистки полируемой поверхности от следов пасты и для придания ей хорошего блеска поверхность следует протереть тампоном, смоченным в полировочной воде (к 80 частям теплой воды добавляют 10 частей скипидара, 2 части касторового и 5 частей парафинового масла.

В полученную смесь добавляют еще 3 части каолина). Перед употреблением полировочную воду слегка взбалтывают. Полировочная вода № 2 состоит из 5 частей специальной пасты № 18, 1 части керосина и 7 частей воды.

После зачистки поверхности дают выдержку не более 12 часов.

Полировать пастами, кроме нитролаковых покрытий, можно также и пленки полиэфирных лаков. Для них обработка пастами является самой подходящей.

Рекомендуется обрабатывать пастами при полировании таких крупнопористых пород, как орех, дуб и другие. В этом случае паста является одновременно и хорошим порозаполнителем. При обработке пастами между отдельными операциями не требуется выдержки.

**Приготовление паст.**Паста № 290 выпускается промышленностью. Но ее можно приготовить в домашних условиях: 70 весовых частей окиси алюминия в порошке смешивают с 17 весовыми частями вазелинового масла и 5 частями сольвента.

Смесь тщательно перемешивают и добавляют к ней небольшими порциями 8 частей касторового масла. Окись алюминия можно заменить цементом тонкого помола. Если паста получилась слишком жидкая, добавляют в нее немного цемента.

Вместо пасты № 290 **в домашних условиях** можно приготовить следующую пасту: 45 частей мела смешать с 20 весовыми частями вазелина. В смесь добавить 30 весовых частей расплавленного парафина и 5 частей канифоли. Все перемешать до образования тестообразной массы.