astravernici
top performance wood coatings

Prodotti lucidanti

Buffing and polishing compounds

ASTRA VERNICI:
GLI SPECIALISTI DELLA LUCIDATURA

Non è certo casuale che la nostra azienda, fondata nel 1951 ed oggi affermata produttrice di vernici professionali per legno, si occupi anche di ausiliari per la lucidatura.
Infatti, chi meglio del produttore delle vernici può conoscere le problematiche delle stesse e formulare il migliori prodotti di lucidatura?
È per questo motivo che ASTRA VERNICI S.r.l. è riconosciuta a livello nazionale come partner privilegiato e di maggior esperienza nella fornitura di paste abrasive e polish, e grazie a ciò si è affermata anche nei mercati esteri
Grazie ad un'efficace gamma di prodotti abrasivo-lucidanti e al supporto della nostra pluriennale esperienza siamo in grado di trovare le soluzioni adeguate alle più disparate esigenze.

ASTRA VERNICI:
BUFFING COMPOUNDS' SPECIALISTS

It is no coincidence that our company, established in 1951 and active in the wood coatings filed, has also been involved in buffing compounds.
Who better than a wood coating builder deeply knows the matter and it's able to provide the right solution for the buffing compounds?
No wonder why ASTRA VERNICI s.r.l. is nationally known as favourite partner for the supplying of buffing compounds and polishes and thanks to his reliability it's also well known outside Italy.
Thanks to a wide range of products and with the support of our long term experience we can provide the best solutions to all the needs.

La nostra produzione comprende:

- ✓ **PASTE ABRASIVE LUCIDANTI SOLIDE** (in pani) per lucidatrici automatiche o manuali
- ✓ **PASTE ABRASIVE LUCIDANTI SEMILIQU**IDE (dette anche cere abrasive) per lucidatrici automatiche o manuali
- ✓ **POLISH** (liquidi) per la brillantatura finale
- ✓ **ADDITIVI**: per la diluizione e per inumidire i feltri dei rulli

Our production includes:

- ✓ ***SOLID BUFFING COMPOUNDS*** *(in sticks) for manual and automatic buffing machines*
- ✓ ***SEMILIQUID BUFFING COMPOUNDS*** *(also called waxes) for manual and automatic buffing machines*
- ✓ ***POLISHES*** *(liquid kind) for the final brightening*
- ✓ ***ADDITIVES****: to reduce the semi liquid buffing compounds and to wet the rollers*

BREVI NOZIONI SULLA LUCIDATURA

I fattori che maggiormente influenzano il risultato della lucidatura sono:

a) GRADO DI DUREZZA DEL FILM DI VERNICE

Un'ottima durezza è il requisito fondamentale per la buona riuscita della lucidatura. Infatti, se il film di vernice non è abbastanza duro, durante la lucidatura esso tenderà a rimuoversi per effetto del calore generato dall'attrito dei rulli. La superficie del film presenterà allora i segni della rimozione e di conseguenza una scarsa brillantezza. La durezza del film varia a seconda del tipo e delle caratteristiche della vernice e, in quelle pigmentate, anche a seconda del colore.

b) QUALITA' DELLA CARTEGGIATURA

Più elevato sarà il grado di finezza e di qualità della carta abrasiva utilizzata nell'ultima carteggiatura, migliori saranno i risultati che si otterranno dal successivo utilizzo di pasta abrasiva.

Carte abrasive suggerite:

- superfici verniciate a poliestere paraffinato: partire con carta abrasiva a grana grossa (320), procedere con carte più fine fino a 600-800.
- superfici verniciate a poliuretano: iniziare con carta abrasiva a grana medio-fine (600) e procedere in sequenza con carte molto fini a 1200-1500.

Si raccomanda di carteggiare in senso incrociato tra una carta e l'altra.

In caso di macchinari di spazzolatura automatici, la carteggiatura finale dovrà essere effettuata in senso perpendicolare rispetto all'ultima carteggiatura per eliminare i segni della carta.

c) PRESSIONE DEI RULLI SUL FILM DI VERNICE

La temperatura di esercizio (causata dall'attrito che il rullo esercita sul film di vernice) deve essere costantemente controllata e mantenuta nei valori ottimali, cioè tra i 25 °C (77 °F) e i 40 °C (104 °F). Temperature maggiori potrebbero alterare la distensione del film di vernice con perdita di specularità.

BUFFING STEPS: TOPICS

As far as buffing concern, the aspects that have a key influence in the final result are:

a) HARDNESS OF THE FILM OF THE PAINT

A good enough hardness is the minimal requirements for the final good result of the polishing procedure. In fact, if the film of the paint is not hard enough, when buffed it will remove as a result of the heat generated by the friction of the rollers. The surface of the film will display these marks and consequently a lack of brightness. The hardness of the film of the paint changes due to the kind and the characteristics of the coating, and in the pigmented ones, due to the colour.

b) QUALITY OF THE SANDING

The finest will be the abrasive paper used in the last sanding step, the better will be the final result of the buffing compounds.

Suggested abrasive papers:

- Waxed polyester films: start sanding with rough abrasive paper (320), then switch to finer abrasive papers up to 600-800.
- Polyurethane films: start sanding with medium-fine abrasive paper (600), then keep on sanding with finer papers up to 1200-1500.

We do suggest to sand in a crossed when passing to the next sanding step

In case of automatic buffing machines, the final sanding process should be orthogonal toward the buffing machine sense.

c) PRESSURE OF THE DISKS ON THE FILM

The working temperature (generated by the pressure of the rollers on the board) must be controlled and kept in the range between 25 °C (77 °F) and 40 °C (104 °F). Higher temperatures modify the film floating with a loss of brightness.

DISCHI DI LUCIDATURA

I feltri dei rulli durante la lavorazione non devono essere secchi ma ben umidi ed impregnati di pasta abrasiva per non grattare. Consigliamo di adoperare feltri in flanella o cotone morbido Spesso sui rulli della lucidatrice si formano dei residui/grumi secchi che durante la lucidatura possono cadere provocando delle rigature; è necessario procedere alla preventiva rimozione tramite asportazione con pannello abrasivo. Per mantenere morbidi i rulli durante il fermo prolungato (week-end) è consigliabile inumidirli con il ns. liquido emolliente ADDITIVO W/CC

BUFFING WHEELS

The felts of the wheels, when working, don't have to be dry but wet with buffing compound. We recommend using cotton felts made with smooth material. Quite often on the wheels there are dried residual settled which may fall down and scratch the surface; it's advisable to prior cleaning the wheels with a mechanical removal trough an abrasive panel. To keep the wheels smooth and wet during the week-end it's suggested to wet them with our special emollient liquid ADDITIVO W/CC

TAMPONI PER LUCIDATRICI MANUALI

In commercio esistono diversi tamponi per lucidatrici roto-orbitali.
I tamponi in lana di agnello esercitano una discreta forza di taglio e sono da utilizzare nella fase di sgrossatura, mentre i tamponi di poliuretano espanso (quelli morbidi, in genere sono di colore scuro) sono da utilizzare nella fase finale di lucidatura.

BUFFING PADS

In the market there're plenty of buffing pads for manual polishing devices.
The wool pads, due to their coarse action, must be used in the first roughing phase, while the foamed polyurethane pads (the smooth one's, usually they have a dark colour) have to be used in the final polishing phase.

LUCIDATURA DEL FILM IN POLIESTERE

Il maggior spessore e la maggiore durezza della vernice poliestere rispetto alla vernice poliuretanica, consentono, dopo l'essiccazione a temperatura elevata di almeno 48 ore, di utilizzare paste e cere piuttosto abrasive.
Nella lucidatura del laccato scuro, le paste troppo abrasive, possono provocare il così detto "effetto nuvolato" che conferisce alla superficie della vernice una leggerissima nebbia opaca; in questo caso consigliamo di usare paste a grana più lucidante. Nei laccati a tinte scure è sempre meglio carteggiare con carte a grana più fine (almeno 800) rispetto al trasparente.

POLYESTER FILM: BUFFING TIPS

The higher thickness and hardness (compare to the polyurethane film), make it possible, just after 48 hours from the drying (at controlled temperatures) the use of coarse bussing compounds.
When buffing a dark coloured film, too rough buffing compounds make cause the so called "cloud effect" (a slight hazel is visible through the film); to avoid this just use a finer buffing compound. Also, when polishing a dark colour, it's advisable to double check the sanding and get to the finest grain of the abrasive paper.

LUCIDATURA DEL FILM IN POLIURETANICO

La vernice poliuretanica forma un film più tenero e di spessore inferiore rispetto alla vernice poliestere ed è quindi sconsigliato l'uso di paste troppo abrasive; occorre lasciare trascorrere almeno 72-96 ore prima di procedere alla lucidatura, per lasciar il tempo necessario alla vernice affinché indurisca.
L'azione delle paste abrasive deve essere rivolta soprattutto ad eliminare dalla superficie le strisce lasciate dalla carta abrasiva e non a livellare il film (come nel film di poliestere). Anche per il laccato poliuretanico nei colori scuri o saturi tenere conto dell' "effetto nuvolato" causato da prodotto troppo aggressivi. Curare bene la carteggiatura e usare paste a medio-basso potere abrasivo con rulli o tamponi morbidi, senza esercitare troppa pressione.

POLYURETHANE FILM: BUFFING TIPS

Polyurethane coatings are generally smoother and of a less thickness compared to polyesters films; so that it's advisable to use gentle and soft buffing compounds; also the buffing process should not take place before 72-96 hours after the drying, in order to let the film enough time to properly dry.
For polyurethane film, the buffing compound behaviour should be focussed to erase the sanding marks only and not to level the film of the paint. Also for the polyurethane dark colours, as well as polyester, it can be possible the "cloud effect" caused by the coarse buffing compounds.
To avoid this, sanding the film with finer abrasive papers and use gentle buffing compounds and smooth pads, avoiding high pressure.

MACCHINARI PIU' COMUNI UTILIZZATI NEI PROCESSI DI LUCIDATURA

Di seguito una rappresentazione dei più comuni dispositivi usati nei processi di lucidatura:

MOST COMMON DEVICES USED FOR BUFFING & POLISHING

Below the most common devices used in the buffing and polishing processes:

A	B	C	D
Orbitale manuale	Spazzolone monorullo semiautomatico	Lucidatrice multirullo roto-orbitale semiautomatica	Lucidatrice in continuo
Hand buffing device	*Semi automatic single roller machine*	*Semi automatic multi roller machine*	*Automatic buffing machine with transfer belt*

E	F	G
Brillantatrice Semiautomatica	Brillantatrice in continuo	Spazzolone manuale a colonna
Semiautomatic polishing machine (brightener)	*Automatic polishing machine (brightener with belt)*	*Manual buffing machine with 2 wheels*

CASI PRATICI E PRODOTTI CONSIGLIATI

Nella tabella successiva sono indicati alcuni suggerimenti di prodotti da utilizzare in relazione ai più comuni dispositivi presenti sul mercato ed indicati con la lettera nelle figure della pagine precedente.

REAL CASES AND PRODUCTS TO BE USED

In the following table there are indicated some suggested products according to the most common devices used for buffing as shown in the pictures of previous page and marked with capital letter.

STEP	DISPOSITIVO * / *TOOL **	FASI LUCIDATURA / *BUFFING STEPS*	PRODOTTI SUGGERITI / *SUGGESTED PRODUCTS*
1 2	**A (tamp. duro / *hard pad*)** **A (tamp. morbido / *soft pad*)**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	ABRALUX BIANCA 620/E + POLISH GREEN 9474
1 2	**B (qualsiasi tamp. / *any pad*)** **A**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	ABRALUX BIANCA 561/S + POLISH OMEGA or GREEN 9474
1 2	**B** **E**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	ABRALUX BIANCA 620/E + POLISH OMEGA
1 2	**C** **A**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	ABRALUX BIANCA 561/S + POLISH GREEN 9474
1 2	**C** **E**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	ABRALUX BIANCA 561/S + POLISH OMEGA or POLISH LUXITE
1 2	**D** **F**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	ABRALUX BIANCA 620/E + POLISH LUXITE
1	**G**	SGROSSATURA / *ROUGH STEP* RIFINITURA / *FINISHING'S STEP*	PASTA ABRASIVA SOLIDA

* Vedere i dispositive raffigurati nella pagina precedente
** See the tools shown in the previous page*

PASTE ABRASIVE SEMILIQUIDE

Caratteristiche salienti delle paste abrasive semiliquide (utilizzati nella fase iniziale della lucidatura):

SEMILIQUID BUFFING COMPOUNDS

Main characteristics of the buffing compounds (starting step of the buffing process):

PASTE ABRASIVE / *BUFFING COMPOUNDS*	TIPO / *KIND*	NATURA / *NATURE*	DILUIZIONE ALL'USO / *REDUCING AT THE USE*	CONFEZIONI / *PACKAGING*
ABRALUX BIANCA 500/S	*GRANA GROSSA / COARSE*	*AL SOLVENTE / SOLVENT BASED*	*5-10% VOL. ADDITIVO ASTRA PER CERE*	Kg.25
ABRALUX BIANCA 561/S	*GRANA MEDIA / MEDIUM COARSE*	*AL SOLVENTE / SOLVENT BASED*	*5-10% VOL. ADDITIVO ASTRA PER CERE*	Kg.25, Kg. 5
ABRALUX PANNA 600/E	*GRANA MEDIA / MEDIUM COARSE*	EMULSIONE / *EMULSION*	*5-10% VOL. ADDITIVO ASTRA PER CERE & WATER*	Kg.25
ABRALUX BIANCA 620/E	*GRANA MEDI0-FINE / MEDIUM-FINE COARSE*	EMULSIONE / *EMULSION*	*5-10% VOL. ADDITIVO ASTRA PER CERE & WATER*	Kg.25
ABRALUX GIALLA 700/E	*GRANA FINE / FINE COARSE*	EMULSIONE / *EMULSION*	*5-10% VOL. ADDITIVO ASTRA PER CERE*	Kg.25, Kg. 5
ABRALUX PANNA 800/E	*GRANA ULTRA FINE / ULTRA FINE COARSE*	EMULSIONE / *EMULSION*	*5-10% VOL. ADDITIVO ASTRA PER CERE*	Kg.25

POLISH

Caratteristiche salienti dei polish (utilizzati nella fase finale del processo di lucidatura):

POLISHES

Characteristics of polishing compounds (final step of the buffing process):

POLISH / *POLISHES*	TIPO / *KIND*	NATURA / *NATURE*	DILUIZIONE / *DILUTION*	CONFEZIONI / *PACKAGING*
POLISH 9474 GREEN	*GRANA MEDIA / MEDIUM COARSE*	*"HOLOGRAM FREE"*	NON PREVISTA / *READY TO USE*	Nr. 12 x L.1 (box)
POLISH 9405 BEIGE	*GRANA MEDIA / MEDIUM COARSE*		NON PREVISTA / *READY TO USE*	Nr. 12 x L.1 (box)
POLISH 9404 CREAM	*GRANA MEDI0-FINE / MEDIUM-FINE COARSE*		NON PREVISTA / *READY TO USE*	L.25
POLISH 9473 CERAMIC PURPLE	*GRANA ULTRA FINE / ULTRA FINE COARSE*	NANOTECNOLOGICO / *NANOTECHNOLOGIC*	NON PREVISTA / *READY TO USE*	Nr. 12 x L.1 (box)

PASTE ABRASIVE SOLIDE IN PANI

Caratteristiche salienti della paste solide:

SOLID BUFFING COMPOUNDS (in sticks)

Characteristics of solid buffing compounds:

NOME PRODOTTO *PRODUCT NAME*	Unità misura / *Unit measure*	Confezione / *Packaging*	Peso 1 pane / *Weight of 1 stick*	Pani per scatola / *Sticks per box*	Misure di 1 pane / *stick measure* (mm.)
PASTE ABRASIVE SOLIDE A GRANA GROSSA / COARSE BUFFING STICKS					
BUFFING PASTE YELLOW TYPE 700	Nr.	scatola cartone / *cardboard box*	approx 3,43	7	550x100x40
BUFFING PASTE YELLOW TYPE 700	Nr.	scatola cartone / *cardboard box*	approx 1,00	30	240x60x40
PASTA ABRASIVA SOLIDA A GRANA MEDIA / MEDIUM COARSE BUFFING STICK					
BUFFING PASTE CREAM TYPE 800	Nr.	scatola cartone / *cardboard box*	approx 1,25	24	240x60x40
PASTE ABRASIVE SOLIDE A GRANA FINE / FINE BUFFING STICKS					
BUFFING PASTE GREEN TYPE 900	Nr.	scatola cartone / *cardboard box*	approx 3,43	7	550x100x40
BUFFING PASTE GREEN TYPE 900	Nr.	scatola cartone / *cardboard box*	approx 1,00	30	240x60x40

astravernici®
top performance wood coatings

Astra Vernici S.r.l.
Via Dell'Industria, 4
24052 Azzano San Paolo (BG) - Italy
tel. +39 035530019 - fax +39 035531714
astravernici.it - info@astravernici.it