

# ポリッシングコンパウンド






















## ポリッシングコンパウンドとは？

素材や目的に合わせ、効果的な研磨作業をサポートする研磨剤です。様々なポリッシング工具と組み合わせご利用ください。



## 用途別選定基準表

サイズ 25 × 30 × 121mm

	鉄/ステンレス用	アルミニウム用	銅/真鍮用	樹脂用
<b>STEP 1</b>	 HD 1001	 HD 1001	 HD 1002	 HD 1002
<b>STEP 2</b>	 HD 1003	 HD 1003	 HD 1003	 HD 1022
<b>STEP 3</b>	 HD 1004	 HD 1002	 HD 1006	 HD 1023
<b>STEP 4</b>	 HD 1005	 HD 1004	 HD 1007	 HD 1024
<b>STEP 5</b>	 HD 1006	 HD 1005		
<b>STEP 6</b>	 HD 1007	 HD 1006		
<b>STEP 7</b>		 HD 1007		

粗  
Rough

仕上げ  
Finish

詳細は

2枚目へ

## ポリッシングコンパウンド

**鉄・ステンレス・アルミニウム・亜鉛** 【適合工具】 幅広い汎用金属の光沢仕上げにご使用頂ける研磨剤です。

	型番	砥粒	粒径	研磨後の表面	バフ						ホイール工具					
					フェルトバフ		積層バフ				サイズルホイール		綿バフホイール		フランネル バフホイール	
					ハード	ソフト	コットン	モップ	フェルト	フランネル	ミディアム	ソフト	中仕上げ用	仕上げ用		
切れ	HD1001	アルミナ	9~30μ	#600相当 予備研磨	◎	○						◎	○			
▲	HD1003	アルミナ	5~30μ	#600~#800相当	◎	○						◎	○			
▲				#800~#1200相当	○	◎	○					○	◎	◎	○	
▲				【アルミニウム・亜鉛に使用】艶良好												
▲	HD1002※	シリカ	15~80μ	#600~#1500相当	○	◎	○					○	◎	○		
▼	HD1004	アルミナ	1~3μ	#8000~相当光沢仕上がり	○	◎	◎	○		○			○	◎	○	
▼	HD1005	アルミナ	1~3μ	最良光沢仕上げ	○	◎	◎	○	○	○			○	◎	◎	
▼	HD1006	酸化クロム	1.5~10μ	#8000~相当光沢仕上がり	○	○	○	◎		○	◎		○	◎	○	
光沢	HD1007	酸化クロム	1~3μ	最良光沢仕上げ			○	◎	○	○			○	◎	◎	

※アルミニウム・亜鉛の研磨には、HD1003の作業後にHD1002をご使用頂くくと、最終仕上げが一層きれいになります。

**貴金属・銅・真鍮** 【適合工具】 特に光沢を重視する軟質素材用の研磨剤です。

	型番	砥粒	粒径	研磨後の表面	バフ						ホイール工具					
					フェルトバフ		積層バフ				サイズルホイール		綿バフホイール		フランネル バフホイール	
					ハード	ソフト	コットン	モップ	フェルト	フランネル	ミディアム	ソフト	中仕上げ用	仕上げ用		
切れ	HD1002	シリカ	15~80μ	#600~#1500相当艶良好	○	◎	◎	○	○	○				◎	○	
▲	HD1003	アルミナ	5~30μ	#800~#1200相当	○	◎	○	○	○	○			○	○	○	
▲	HD1006	酸化クロム	1.5~10μ	#8000~相当光沢仕上がり			◎	◎	◎	○				◎	○	
光沢	HD1007	酸化クロム	1~3μ	最良光沢仕上げ			◎	◎	○	○				◎	○	

**樹脂・塗装面** 【適合工具】 アクリル(PMMA)、ポリプロピレン(PP)、ポリカーボネート(PC)、ABSをはじめとする樹脂用の研磨剤です。

	型番	砥粒	粒径	研磨後の表面	バフ						ホイール工具					
					フェルトバフ		積層バフ				サイズルホイール		綿バフホイール		フランネル バフホイール	
					ハード	ソフト	コットン	モップ	フェルト	フランネル	ミディアム	ソフト	中仕上げ用	仕上げ用		
切れ	HD1002	シリカ	15~80μ	#600~#1500相当艶良好	○	◎	◎	○	○	○				◎		
▲	HD1022	アルミナ	3~15μ	#800~#1200相当	○	◎	◎	◎	○	○				◎	○	
▲	HD1023	アルミナ	1~25μ	最良光沢仕上げ				◎	○	◎						○
光沢	HD1024	アルミナ	0.7~9μ	#8000~相当光沢仕上がり						◎						◎

※大きなキズがある場合には、必要に応じサンドペーパー等でキズを除去し、#800相当の予備仕上げ面より研磨を始めて下さい。

※バフの先端が変形を起こさない程度の押し当て力で作業してください。(強い押し当てでの作業は、摩擦熱により樹脂が溶けたり変形を起こすことがあります。)

※研磨剤の仕上げ後に、クスマや微小なキズが残っている場合、フランネルバフのみで拭き取るように作業すると、それらが除去され最良な光沢が得られることもあります。

### アクリル研磨剤

細かなキズのあるアクリル板

フェルトディスク SA 3103  
コンパウンド HD 1022

フランネルバフ GA 4411  
コンパウンド HD 1024

光沢のある仕上がり

### 一般注意事項

- ・ダイヤモンドコンパウンド希釈液は、必ずコンパウンドに適合したものを御使用下さい。
- ・コンパウンドを回転工具で御使用になる場合は、研磨剤の飛散やスクラッチの原因となりますので200m/min以下の作業を行ってください。
- ・研磨剤保持工具は、研磨剤の種類や粒度毎に必ず替えて下さい。
- ・ポリッシングコンパウンドは、300m/min以下の回転で研磨剤保持工具（バフ等）に押し当て塗布して下さい。