

## Profi Polierset, Best.Nr. 10002961

### Lieferumfang:

1 Vorpolierscheibe Filz, 1 Hochglanzpolierscheibe Stoff,  
1 Aufspanndorn, 1 weißer Wachsblock zum Vorpolieren von  
Stahl und Edelstahl, 1 roter Wachsblock zum Vorpolieren von  
Aluminium, Kupfer, Messing, 1 blauer Wachsblock zum  
Feinpolieren für Metalle aller Art

**Achtung:** Dieses Polierset ist ausschließlich zum Bearbeiten  
von unbeschichtetem, rohem Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer  
oder Messing geeignet. Auf keinen Fall für andere Materialien  
oder verchromte, lackierte, eloxierte und sonst wie beschichtete  
Oberflächen verwenden.

Hochglanzteile am Motorrad sind ein beliebter Blickfang.  
Die verschönerte Optik steigert den Wiederverkaufswert des  
Bikes. Ob Sie einen lackierten Sportmotor mit blanken Deckeln  
verschönern oder einen Klassiker wieder auf Hochglanz bringen  
möchten, ob Edelstahl-Teile eine spiegelnde Chromoptik  
bekommen sollen oder Stahlteile für den Galvanisierer vor-  
zubereiten sind – mit dem Profi Polierset können Sie diese  
Arbeiten gut und kostensparend erledigen. Um richtig zu  
arbeiten, gilt es zunächst, das Material des vorliegenden  
Werkstücks und dessen Oberfläche zu identifizieren.  
Bitte lesen Sie hierzu unbedingt die folgenden Punkte:

### Das Material/Beschichtungen

#### Aluteile

Aluteile an Motor, Gabel, Armaturen sowie Aluschwingen und  
andere Anbauteile aus diesem Werkstoff sind nicht magnetisch  
und häufig lackiert. Schauen Sie die Teile genau an – silbrige  
Lackierungen am Motorumpf oder Klarlackschichten an  
äußeren Deckeln sind oft schwer als solche zu erkennen. Immer  
häufiger werden auch Eloxierungen eingesetzt. Ob silbern oder  
farbig – diese Teile zeichnen sich durch eine metallische, eher  
matte Oberfläche aus. Vor dem Polieren muss jede vorhandene  
Beschichtung entfernt werden. Eloxal wird entweder im  
Fachbetrieb enteloxiert oder mechanisch abgeschliffen.  
Für lackierte Teile kommt Schleifen, Abbeizen oder Perlstrahlen  
in Frage. Strahlen lassen sollte man vor allem korrodierte Teile.  
Hier ist das Ausschleifen zwar möglich, aber äußerst mühsam,  
denn der „Blüh“ sitzt meist tiefer, als man zunächst vermutet –  
wird er nicht gut entfernt, kommt er bald wieder hervor. Nicht  
vergessen: Gestrahlte Motorenteile müssen vor der Montage  
sorgfältig gewaschen werden! Für Autolacke geeignete, „scharfe“  
Abbeizer sind inzwischen aus Gründen der Sicherheit und des  
Umweltschutzes kaum noch im Handel und viele umweltver-  
trägliche Produkte aus dem Baumarkt sind für Fahrzeuglacke  
leider ungeeignet.

**Achtung:** Schützen Sie vor dem Bearbeiten stets empfindliche  
Dichtflächen und Innenseiten des Werkstücks durch sorgfältiges  
Abkleben! Schleifen Sie niemals nur in eine Richtung, sondern

im Kreuzgang, um eine gleichmäßige Oberfläche zu erreichen.  
Nass-Schleifen verhindert Staubbildung!

#### Alu-Rahmen, Schwingen

Vorsicht ist beim Polieren von modernen Alu-Rahmen und  
Schwingen geboten. Hier darf nur ganz wenig Material abge-  
nommen werden, um die Teile nicht zu schwächen. Das Glätten  
der Schweißnähte ist verboten! Viele TÜVs verlangen Gutachten  
für einen polierten Rahmen – fragen Sie unbedingt vor Beginn  
der Arbeit einen Prüfer Ihres Vertrauens, unter welchen  
Umständen er eine Eintragung vornehmen würde. Rahmen und  
Schwingen, egal aus welchem Material, dürfen übrigens nicht  
verchromt werden.

#### Stahl

Teile aus Stahl erkennt man an Ihrem höheren Gewicht, sie sind  
magnetisch. Sie bedürfen stets einer Schutzschicht, damit sie  
nicht korrodieren. Deshalb kommt als Alternative zum Lack vor  
allem das Verchromen oder das Glanzvernickeln in Frage.  
Da diese galvanischen Überzüge jedoch keine füllenden  
Eigenschaften haben, müssen die Teile vor der Behandlung  
sorgfältig poliert werden. Dies ist zeitraubend und teuer – lei-  
sten Sie die Arbeit in Eigenregie, lässt sich Geld sparen und die  
Wartezeiten beim Fachbetrieb verringern sich. Wichtig ist jedoch,  
die Teile wirklich perfekt vorzupolieren, damit der Galvanisierer  
sie nur noch in seine Bäder zu geben braucht! Rahmen und  
Schwingen aus Stahlrohr dürfen nicht verchromt werden – wohl  
aber glanzvernickelt. Fragen Sie vor Beginn der Arbeit, ob Ihr  
TÜV-Prüfer Ihnen diese Änderung einträgt – sicher ist sicher!  
Auch zu vernickelnde Teile müssen ganz sorgfältig poliert  
werden – Schweißnähte dürfen nicht glattgeschliffen werden!

#### Edelstahl

Edelstahl ist von Stahl leicht dadurch zu unterscheiden, dass er  
nicht magnetisch ist. Durch Polieren erhält er ein chromartiges,  
edles Finish. Eine Oberflächenbeschichtung ist nicht notwendig,  
da das Material nicht rostet.

### Arbeitsvorgang

#### Vorschleifen

Nach dem Entfernen der Lackschicht muss die Oberfläche des  
Werkstücks durch Feilen bzw. Schleifen mit Wasserschleifpapier  
von größten Unebenheiten und allen Korrosionsspuren befreit  
werden. Bei tragenden Teilen stets daran denken, diese nicht  
durch den Materialabtrag zu schwächen. Verriefte Teile  
möglichst so bearbeiten, dass keine „Schleifkühlen“ entstehen  
(Schleifklotz benutzen). Den Vorschleiff mit 320er, 400er oder  
ggf. sogar 600er Wasserschleifpapier beenden – je feiner  
geschliffen wurde, desto schneller ist das Polierergebnis perfekt.  
Schleifaufsätze für die Flex oder Bohrmaschine können  
ebenfalls genutzt werden, solange sich damit ein riefenfreies  
Ergebnis erzielen lässt – daher immer vorsichtig anwenden.

## Polierset Profi, Best.Nr. 10002961

### Polieren

Zum Vorpolieren Filz-Polierscheibe mit Unterlegscheiben am Aufspanndorn befestigen (Achtung: Linksgewinde) und Aufspanndorn in die Bohrmaschine spannen. Das zum Material passende Wachs an die Scheibe halten und durch Rotation der Scheibe Wachs aufnehmen. Das Wachs sollte dazu Zimmertemperatur haben, ist es zu kalt, wird es von der Scheibe nicht gut angenommen. Bei mittlerer bis höherer Drehzahl (2500-3000 U/min) und etwas Andruck in kreisenden Bewegungen polieren. Um „Kuhlen“ zu vermeiden, von der verkratzten Teilfläche aus spiralförmig nach außen arbeiten. Zum Feinpolieren Werkstück reinigen, die Lappen-Scheibe aufspannen und blaues Wachs durch Rotation aufnehmen. Werkstück bis zum gewünschten Hochglanz fertig polieren. Stets nicht nur in eine Richtung, sondern im Kreuzgang oder kreisend arbeiten, um eine gleichmäßige Oberfläche zu bekommen. Polierscheiben immer nur für ein Material und für ein Wachs verwenden, niemals also z.B. mit der gleichen Scheibe VA und dann Aluminium bearbeiten – Scheiben am besten entsprechend kennzeichnen. Reinigen Sie nach jedem Arbeitsgang das Werkstück (z.B. mit Bremsenreiniger), um es zu prüfen. Neue Scheiben fusseln zunächst sehr stark – das ist normal. Ebenfalls entsteht beim „Schwabbeln“ ein feiner, schmieriger Staub. Tragen Sie deshalb entsprechende Arbeitskleidung (z.B. Einwegkombis) und unbedingt vor dem Gesicht eine Staubmaske und eine Schutzbrille. Schützen Sie Ihr Umfeld gut mit Plastikplanen aus dem Baumarkt.

Zum „Schwabbeln“ von größeren oder mehreren Teilen mit der Bohrmaschine fixiert man diese mit Hilfe einer Spannvorrichtung (Baumarkt) an der Werkbank – so haben Sie die Hände frei, um das Werkstück zu führen. Leider wird das Lager des Bohrmaschinenfutters durch die seitliche Belastung im Laufe der Zeit bei häufigem Poliereinsatz in Mitleidenschaft gezogen. Verwenden Sie also besser eine ältere, weniger wertvolle Bohrmaschine.

### Pflege polierter Flächen

Blanke Aluminiumteile pflegt man mit einer Alu-Politur, besonders nach Regenfahrten. Gegen Wasserflecken und „Blüh“ hilft das Einreiben mit Sprühöl (WD 40) oder das Einwachsen. Klare Schutzlacke halten auf der glatten Oberfläche nicht gut – bekommen sie dann „Korrosionswürmer“, muss der Lack wieder entfernt und neu poliert werden.

Wer den Pflegeaufwand umgehen möchte, kann Aluteile auch verchromen lassen. Ein handwerklich einwandfreier Dreischichtchrom (Kupferschicht/Nickelschicht/Chrom) hält durchaus auch auf thermisch belasteten Motordeckeln – vorausgesetzt der Untergrund ist rein und porenfrei. Poriges oder ehemals tief eingeblühtes Alu sollte man nicht zum Verchromen geben – die Gefahr, recht bald eine blasige Oberfläche zu bekommen, ist zu groß. Polierter Edelstahl ist in der Pflege ausgesprochen unproblematisch. Feine Kratzer, Wasserflecken oder Verfärbungen (an Auspuffanlagen) entfernt man bei Bedarf mit Chrompolitur.

Da es sich bei diesem Produkt um ein universell einsetzbares Produkt ohne spezifische Fahrzeugzuordnung handelt, ist es wichtig, dass Sie sich vor dem ersten Gebrauch davon überzeugen, dass das Produkt sich ohne Probleme sachgerecht an Ihrem Fahrzeug anwenden/verwenden lässt. Achten Sie dabei unbedingt auf die Angaben Ihrer Fahrzeug-Bedienungsanleitung und die Vorgaben des Fahrzeugherstellers. Dies ist notwendig, da durch die nicht sach- und typgerechte Verwendung dieses Produktes die Fahrsicherheit und/oder die Beschaffenheit des Fahrzeuges beeinträchtigt werden können.