微細な内部ポロシティを伴うAuまたはAg合金鋳造品

表面形成、目視可能な微細孔の閉鎖、最終光沢を確認するための管理された P800 基準試験。

1 適用可能な品物

- 表面状態：P800 以上。
- 最終形状がすでに形成されていること。
- 意図する表面レベルより突出した
  すべての欠陥が除去されていること。
- 目視可能な微細孔は残っていてもよい—
  それらは試験の一部です。

個々の孔を追うためだけに余分な金属を
除去しないでください。

2 初期セット



その他：中性石けん + 水。加熱式超音波洗浄機を推奨。回転式
サンディングアタッチメントは任意。

3 バフを準備する



- 縫製バフを粗粒の
  カーボランダムストーンで整えてください。
- 作業縁をほぐして毛羽立たせ、
  糸くず、古いコンパウンド、
  汚れを除去してください。
- 正しく準備されたバフ：白色または
  薄い灰色。

4 LUXI BLUEコンパウンドを付ける



- 軽く1回だけ接触させてください。
- バーに新しい摩耗痕が
  見えることを確認します。
- 清潔で明るい色のバフに青い層、筋、斑点が
  目視できない状態にしてください。

**LUXIコンパウンドを新たに付ける前は毎回、
研磨ストーンでバフを清掃してください。**

コンパウンドが多すぎる場合：バフを清掃して再び整え、
正しく付け直してください。

5 管理された試験面を作る

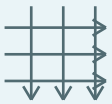


品物がすでに良好に見えても、選択した領域を P800 研磨材で再度処理し、
一方向だけに、はっきり見える均一な方向性パターンを作ります。これが
LUXI試験の標準基準面です。

孤立した深い傷や突出した欠陥がないこと。

6 第1研磨工程—LUXI BLUEコンパウンド

品物を P800 の研磨方向に対して約 90°回し、縫製バフでLUXI Blue
コンパウンドを使用して研磨します。P800 の痕が完全に消えるまで続けます。



P800 / 研磨 約 90°

- P800 パターンが完全に消えていること。
- 表面が連続し、明るいこと。
- 意図した形状が保たれていること。

光沢だけを完了基準にしないこと。

7 第1工程の結果を確認する

ルーペで確認します。表面形成に伴い、目視可能な微細孔は閉じるはずです。一部が閉じ、他が残っていても、
結果は有用です。そこから、この方法の作業限界が見え始めます。

確認すべき限界：孔の大きさ / 深さ | 局所表面 | 接触 / 力 | 作業者の技術

最初の試験では、残ったすべての孔を無理に消そうとしないでください。

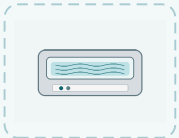
8 最終研磨



無縫製の仕上げ用バフに交換します。工程間の
洗浄は不要です。バフを整え、新しいLUXI
Super Fine Whiteコンパウンドを軽く1回だけ
接触させて付けます。

柔らかく滑らかな動きと軽い接触で、研磨方向を変えながら、上下の動きを含めて品物を作業領域に通します。
ここでの目的は、第1工程で形成した表面を滑らかにし、仕上げることです。LUXI Orangeは代替の仕上げであり、
Super Fine White -> Orangeという自動的な工程順ではありません。

9 研磨後の洗浄



LUXIの付着量が最小限なら、品物は目視で清潔に見えるはずです。最終洗浄で通常は光沢が増します。推奨：
中性石けん / 洗剤、利用可能なら超音波、水温は約 50 °C 以下、通常は約 30秒で十分です。

- 強力な脱脂剤や不要な高温を避けてください。
- この試験では、通常、超音波処理時間が約 1分を超えないようにしてください。

乾燥 -> ルーペで確認 -> 光沢と孔の閉鎖を比較

**標準 P800 表面 -> 最小量のLUXI BLUEコンパウンド -> 表面形成 + 孔の閉鎖
-> LUXI SUPER FINE WHITEで最終研磨 -> 洗浄・確認**

重要情報

本サイトはLUXIシステムを説明するもので、純正LUXIコンパウンドに適用されます。結果は作業方法、バフの使用、
表面前処理だけでなく、この効果を可能にするLUXIの化学特性にも左右されます。これらの結論を他の
研磨コンパウンドや材料へ自動的に適用しないでください。LUXIの情報、推奨事項、選択表、工程説明、その他の資料は、
当社の経験、当社が利用できる材料、一般的な作業条件に基づく一般的な実務指針としてのみ提供されます。これらは
特定の結果を保証するものではなく、特定の品物、材料、コーティング、機器設定、または
製造工程に対する専門的評価に代わるものではありません。

利用者はLUXIの推奨事項を適用するか、またどのように適用するかを自ら判断し、事前試験、工程選択、
および特定の品物に対する手順の適合性評価に責任を負います。適用法令が許容する最大限の範囲で、LUXIは、
適用上の誤り、品物の損傷、表面欠陥、破損、コーティングの消失、色または光沢の変化、商品外観の低下、
生産損失、逸失利益、または公表された推奨事項の使用もしくは使用不能から生じる直接的、間接的、付随的、結果的な
損失について責任を負いません。作業者は工程パラメータの選択、温度、圧力、バフ状態、目視結果の監視、
ならびに特定の品物が必要とする場合の工程停止または調整に責任を負います。LUXIの推奨事項は、専門的な
判断および管理された試験と併せて適用してください。