

VẬT ĐÚC HỢP KIM Au HOẶC Ag CÓ KHUYẾT TẬT RỖ NHỎ TRONG KHỐI VẬT LIỆU

Thử nghiệm tham chiếu P800 có kiểm soát về sự hình thành bề mặt, sự khép lại của các lỗ rỗng vi mô nhìn thấy được và độ bóng cuối cùng.

1 VẬT PHẨM PHÙ HỢP

- Tình trạng bề mặt: P800 hoặc tốt hơn.
- Hình dạng cuối cùng đã được xác lập.
- Đã loại bỏ mọi khuyết tật nhỏ cao hơn mức bề mặt dự kiến.
- Được phép còn các lỗ rỗng nhỏ nhìn thấy được — chúng là một phần của thử nghiệm.

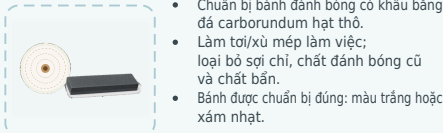
Không loại bỏ thêm kim loại chỉ để cố xử lý cho hết từng lỗ rỗng lẻ.

2 BỘ DỤNG CỤ BAN ĐẦU



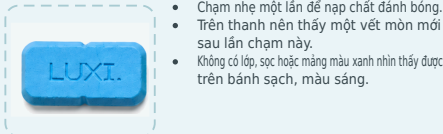
Ngoài ra: xà phòng dịu nhẹ + nước; ưu tiên máy làm sạch siêu âm có gia nhiệt. Phụ kiện chà nhám quay là tùy chọn.

3 CHUẨN BỊ BÁNH ĐÁNH BÓNG



- Chuẩn bị bánh đánh bóng có khâu bằng đá carborundum hạt thô.
- Làm tơi/xù mép làm việc; loại bỏ sợi chỉ, chất đánh bóng cũ và chất bẩn.
- Bánh được chuẩn bị đúng: màu trắng hoặc xám nhạt.

4 NẠP CHẤT ĐÁNH BÓNG LUXI BLUE



Trước mỗi lần nạp mới chất đánh bóng LUXI, làm sạch bánh bằng đá mài.

Nếu nạp quá nhiều chất đánh bóng: làm sạch và chuẩn bị lại bánh, sau đó nạp lại đúng cách.

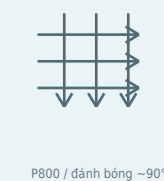
5 TẠO BỀ MẶT THỬ NGHIỆM CÓ KIỂM SOÁT



Dù vật phẩm hiện trông tốt đến đâu, hãy chuẩn bị lại vùng đã chọn bằng vật liệu mài P800 chỉ theo một hướng. Tạo hệ vết có hướng đồng đều, nhìn thấy rõ. Đây là bề mặt tham chiếu tiêu chuẩn cho thử nghiệm LUXI.

Không có vết xước sâu hơn riêng lẻ. Không có khuyết tật nhỏ lên.

6 GIAI ĐOẠN ĐÁNH BÓNG ĐẦU TIÊN — CHẤT ĐÁNH BÓNG LUXI BLUE



Xoay vật phẩm khoảng 90° so với hướng mài P800 và đánh bóng bằng chất đánh bóng LUXI Blue trên bánh có khâu. Tiếp tục cho đến khi các vết P800 được loại bỏ hoàn toàn.

- Hệ vết P800 đã biến mất hoàn toàn.
- Bề mặt liền mạch và sáng.
- Hình dạng dự kiến vẫn nguyên vẹn.

Chỉ riêng độ bóng không phải là tiêu chí hoàn tất.

7 KIỂM TRA KẾT QUẢ GIAI ĐOẠN ĐẦU TIÊN

Kiểm tra bằng kính lúp. Các lỗ rỗng vi mô nhìn thấy được dự kiến sẽ khép lại khi bề mặt hình thành. Nếu một số khép lại còn những lỗ khác vẫn nhìn thấy được, kết quả vẫn hữu ích: nó bắt đầu cho thấy giới hạn xử lý của phương pháp.

Các giới hạn cần quan sát: kích thước/độ sâu lỗ rỗng | bề mặt cục bộ | tiếp xúc/lực | kỹ thuật của người vận hành

Thử nghiệm đầu tiên: không có ép mọi lỗ rỗng còn lại phải biến mất.

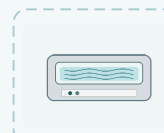
8 ĐÁNH BÓNG CUỐI CÙNG



Thao tác nhẹ nhàng, mượt mà và tiếp xúc nhẹ. Di chuyển vật phẩm qua vùng làm việc, bao gồm chuyển động từ trên xuống dưới, đồng thời thay đổi hướng đánh bóng. Mục đích lúc này là làm nhẵn và tinh chỉnh bề mặt đã hình thành trong giai đoạn đầu tiên. LUXI Orange là một lựa chọn hoàn thiện thay thế — không phải trình tự tự động Super Fine White -> Orange.

Chuyển sang bánh đánh bóng hoàn thiện không khâu. Không cần rửa giữa các giai đoạn. Chuẩn bị bánh và chạm nhẹ một lần để nạp chất đánh bóng mới LUXI Super Fine White.

9 RỬA SAU KHI ĐÁNH BÓNG



Với lượng LUXI nạp tối thiểu, vật phẩm dự kiến sẽ trông sạch. Rửa cuối cùng thường làm tăng độ bóng. Ưu tiên: xà phòng/chất tẩy rửa dịu nhẹ; siêu âm nếu có; nước có nhiệt độ tối đa khoảng 50 °C; khoảng 30 giây thường là đủ.

- Tránh chất tẩy dầu mỡ mạnh và nhiệt độ cao không cần thiết.
- Trong thử nghiệm này, thông thường không vượt quá khoảng 1 phút tiếp xúc siêu âm.

LÀM KHÔ -> KIỂM TRA BẰNG KÍNH LÚP -> SO SÁNH ĐỘ BÓNG VÀ SỰ KHÉP LẠI CỦA LỖ RỖ

BỀ MẶT P800 TIÊU CHUẨN -> LƯỢNG CHẤT ĐÁNH BÓNG LUXI BLUE TỐI THIỂU -> SỰ HÌNH THÀNH BỀ MẶT + SỰ KHÉP LẠI CỦA LỖ RỖ -> ĐÁNH BÓNG CUỐI CÙNG BẰNG LUXI SUPER FINE WHITE -> RỬA & KIỂM TRA

THÔNG TIN QUAN TRỌNG

Trang web này mô tả hệ thống LUXI và áp dụng cho các chất đánh bóng LUXI chính hãng. Kết quả không chỉ phụ thuộc vào phương pháp xử lý, cách sử dụng bánh đánh bóng và việc chuẩn bị bề mặt, mà còn phụ thuộc vào đặc tính hóa học của LUXI, yếu tố tạo điều kiện cho hiệu ứng này. Không nên tự động áp dụng những kết luận này cho các chất đánh bóng hoặc vật liệu khác. Thông tin, khuyến nghị, bảng lựa chọn, mô tả quy trình và các tài liệu khác của LUXI chỉ được cung cấp như hướng dẫn thực hành chung, dựa trên kinh nghiệm của chúng tôi, các vật liệu chúng tôi có và điều kiện làm việc điển hình. Những tài liệu này không bảo đảm một kết quả cụ thể và không thay thế việc đánh giá chuyên môn đối với một vật phẩm, vật liệu, lớp phủ, cấu hình thiết bị hoặc quy trình sản xuất cụ thể.

Người dùng tự quyết định có áp dụng các khuyến nghị của LUXI hay không và áp dụng như thế nào, đồng thời chịu trách nhiệm thử nghiệm sơ bộ, lựa chọn quy trình và đánh giá liệu quy trình có phù hợp với vật phẩm cụ thể hay không. Trong phạm vi tối đa mà pháp luật áp dụng cho phép, LUXI không chịu trách nhiệm về lỗi áp dụng, hư hại vật phẩm, khuyết tật bề mặt, gãy vỡ, mất lớp phủ, thay đổi màu sắc hoặc độ bóng, suy giảm hình thức thương mại, tổn thất sản xuất, lợi nhuận bị mất, hoặc bất kỳ tổn thất trực tiếp, gián tiếp, phát sinh kèm theo hoặc mang tính hệ quả nào do việc sử dụng hoặc không thể sử dụng các khuyến nghị đã công bố. Người vận hành chịu trách nhiệm lựa chọn thông số quy trình, theo dõi nhiệt độ, áp lực, tình trạng bánh đánh bóng và kết quả quan sát bằng mắt, đồng thời dùng hoặc điều chỉnh quy trình khi vật phẩm cụ thể đòi hỏi. Các khuyến nghị của LUXI nên được áp dụng cùng với sự cân nhắc chuyên môn và thử nghiệm có kiểm soát.