

PULIDO DE PIEZAS DE ALUMINIO-LATON-COBRE

En el caso de que la pieza a pulir sea de aluminio, primero lijaremos, bien a máquina (aconsejable) ó a mano, con lija de 400 para eliminar en la mayor medida los arañazos mas profundos, a cavando con lija de 600-800.

Con un taladro de 600W podremos pulir con un disco de 150mm, podremos sujetar el taladro en un tornillo de banco o similar y manejar la pieza a pulir, o bien, hacerlo al revés.

Para empezar usaremos un disco de paño-cuerda cosido y pasta abrasiva (verde-marrón) que iremos aplicando cada 30segundos más o menos, así no quemaremos el disco.

Cuando hayamos conseguido el pulido a espejo, cambiamos de disco y utilizaremos uno de algodón blanco y pasta de abrillantar (blanca) para sacar el máximo brillo.





Cuanto más desbastemos más efecto espejo obtendremos.

En el caso del latón y cobre, no hará falta lijar, salvo que tengan algún arañazo, en tal caso también podremos utilizar una lima para disimular o eliminar el defecto. Estos materiales enseguida consiguen un buen brillo, podríamos darle un acabado lacando con laca para metales (que sea de buena calidad, para que no amarille con el tiempo). Siempre es más aconsejable utilizar un motor fijo de no menos de 700w y 3000 rpm. , tipo esmeriladora, o en mi caso he aprovechado el motor de una bomba eléctrica de agua usada para riego de jardines.

Los productos los podréis encontrar de mas calidad y baratos en tiendas específicas de productos abrasivos.

En la foto se muestran los dos tipos de discos y pastas.

