

# ステンレス流し台

NCA

施工前



施工後



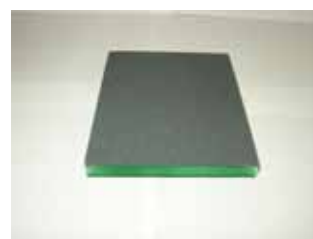
## 施工マニュアル

### 製品の種類

ローラーミニコ  
 研磨ベルト A 600、800、1000  
 サディングフォーム #2(両面)  
 サディングフォーム #6(両面)  
 軸付きサンダー  
 丸型サディングフォーム(ソフト) #4  
 丸型サディングフォーム(ハード) #6  
 フェルトベルト  
 ワックス(緑)

### ご発注品番

RMB - E  
 J645 E 60 × 260 mm  
 S-FORM 115 × 140 mm  
 S-FORM 115 × 140 mm  
 MX-80E  
 60  
 60  
 60 × 260 mm



## 作業手順

### 1. 汚れが軽い場合

サンディングフォーム #6 を手作業で洗剤と一緒に磨き上げます。(目に沿って)

スプレーで水をかけながら使用

### 2. 汚れが激しい場合

のサンディングフォーム #2 又は #6 にて手作業で落とします。完全に水分をふき取って、ミニコサンダーに #600 のベルトを装着して研磨していきます。  
#600 のベルトで時間がかかる場合は、再度手作業で #6 のサンディングフォームで部分的に研磨してください。  
この後、#600 #800 #1000 の順で研磨ムラをださないように仕上げていきます。  
シンク内面は軸付きサンダーに丸型サンディングフォーム #4(ソフト)を装着して研磨します。  
巾が狭い部分の研磨は #4 又は #6 (ハード) の丸型サンディングフォームを使用した方が耐久性がよくなります。  
ミニコでできた研磨ムラはフェルトベルトにワックスを塗布しクロス状に研磨して完了です。

手作業の時は水を使用

サンダーで研磨の場合、水は使用しない

### 3. 日常維持管理

ナイロンたわし

ナイロンたわし(ブルー)に洗剤を塗布して丁寧に磨きながら洗い流してください。  
これで落ちない場合は #6 のサンディングフォームで上と同じように磨いてください。



### 4. 注意事項

作業前に日常清掃で油脂・異物等を取り除いてください。

#### その他

サンディングフォームの粒度の種類は #2 (粗) #4 (中) #6 (細) #8 (極細) の 4 種類あります。  
研磨ベルトは #600、#800、#1000 の 3 種類です。  
これより粗い粒度は #120、#150、#180、#240、#320、#400 と用意してあります。

カンタン手作業用  
流し台セット  
MENTE - N



プロ作業用  
ステンレスキット  
STN - KIT



# ステンレス流し台・浴槽施工事例

NCA

施工前



ステンレス流し台のがんこな汚れ

施工後



ステンキットでの研磨



ステンレス流し台のがんこな汚れ



ステンキットでの研磨



ステンレス浴槽



ステンキットでの研磨

