

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Pulimento Polistar 9 Heavy

Fecha: 24/06/2026
 Versión: 03

1. IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Nombre comercial	Polistar 9 Heavy
Tipo de producto	Pulimento líquido base agua
Familia	Pulido / Pulimentos
Formatos disponibles	0,250 kg y 1 kg
Referencias	POLISTAR-9-250GR / POLISTAR-9-1KG



2. DATOS TÉCNICOS PRINCIPALES

Campo	Especificación	Observación técnica
Paso de pulido	Alto corte	Compuesto orientado a la corrección inicial y eliminación de defectos severos en procesos de restauración.
Granulometría	Heavy	Pulimento de corte fuerte pensado para trabajos exigentes de desbaste y corrección.
Herramienta de pulido	Lana de cordero y almohadillas de espuma	Compatible con lana para máxima corrección y con espumas de alto corte según el proceso.
Base	Base agua	Sin disolventes agresivos; facilita una aplicación controlada y una
Color	Blanco	Color del compuesto según la familia técnica del producto.
Corte / brillo	Corte 9 / brillo 4	Prioriza la capacidad de corrección frente al brillo final.
Densidad	1,3 kg/l	Dato técnico de formulación para identificación del producto.
Viscosidad	9 - 14 Pas	Consistencia adecuada para trabajos intensivos con buena estabilidad del producto.
Máx. abrasión	P1000 (lana), P1200 (espuma)	Indicado para defectos severos y marcas de lijado profundas en restauración profesional.
Velocidad de rotación	Giratorio 800 - 1200 rpm / orbital velocidad baja	Ajustar según pulidora, boina, presión y sensibilidad de la superficie.

3. FORMATOS, REFERENCIAS Y ENVASE

Formato	Referencia	Aplicación / uso recomendado	Envase
0,250 kg	POLISTAR-9-250GR	Trabajos de detalle, correcciones profundas localizadas y restauraciones	1 ud.
1 kg	POLISTAR-9-1KG	Uso continuado en taller y procesos repetitivos de corrección inicial o	1 ud.

Velocidad recomendada: giratorio 800 - 1200 rpm y orbital a velocidad baja. No se considera un dato de RPM máxima del producto; ajustar siempre según pulidora, accesorio, presión y estado de la superficie.

Resumen técnico: Pulimento Polistar 9 Heavy es un pulimento líquido base agua, de color blanco, diseñado para operaciones de alto corte y corrección profunda. Su formulación está pensada para eliminar defectos severos y marcas de lijado profundas, siendo adecuado para procesos intensivos de restauración en automoción, náutica, gelcoat y superficies barnizadas.

APLICACIÓN, VENTAJAS Y RECOMENDACIONES

Pulimento Polistar 9 Heavy

4. USO RECOMENDADO

Sectores de aplicación	Automoción, composite / náutica, industria, madera barnizada y superficies lacadas.
Superficies / materiales	Barnices, pinturas, gelcoat, lacados y superficies con defectos severos o marcas de lijado hasta P1000 con lana
Aplicaciones concretas	Eliminación de defectos severos, corrección profunda, restauración de superficies y preparación previa a fases

5. VENTAJAS PRINCIPALES

Ventaja	Qué aporta en el trabajo
Corte elevado	Permite eliminar defectos severos y marcas profundas con alta eficacia.
Base agua	Sin disolventes agresivos; mayor seguridad de uso y limpieza más sencilla de
Compatible con lana y espuma	Permite adaptar el proceso al nivel de corrección requerido y al tipo de superficie.
Rendimiento en restauración	Adecuado para procesos intensivos de corrección en carrocería, gelcoat y barnices.
Paso inicial de pulido	Ideal como fase inicial antes de un afinado posterior cuando se busca mejorar el

6. SEGURIDAD Y ALMACENAMIENTO

Seguridad de uso • Producto no inflamable ni tóxico. • Evitar el contacto con ojos y mucosas. • Usar guantes y gafas de protección en caso de salpicaduras. • Trabajar sobre superficie limpia y valorar previamente la sensibilidad del soporte.	Almacenamiento • Conservar entre 5 °C y 30 °C. • Proteger de heladas y de la luz solar directa. • Mantener el envase bien cerrado después de su uso. • Guardar en lugar fresco, seco y alejado de fuentes de calor.
---	---

7. CRITERIO DE USO EN EL PROCESO DE PULIDO

Fase	Criterio de uso
Preparación previa	Limpiar la superficie, identificar el defecto y seleccionar lana o espuma según el nivel de corrección necesario.
Pulido con Polistar 9	Aplicar con lana o espuma de alto corte. Giratorio 800-1200 rpm u orbital a velocidad baja.
Acabado final	Retirar el residuo con paño de microfibra y continuar con una fase de afinado si se busca un mayor brillo final.