LAMPIRAN 1

PANDUAN TEKNIS

KONSERVASI FURNITUR BERLANGGAM GOTHIC

DI GEREJA SANTO YUSUF SEMARANG

PANDUAN TEKNIS
KONSERVASI FURNITUR BERLANGGAM GOTHIC

PERBAIKAN KERUSAKAN RINGAN FINISHING POLITUR

1. **Sasaran Perbaikan.**

   Memperbaiki kerusakan ringan yang terjadi pada permukaan lapisan finishing berupa terjadinya perubahan warna menjadi lebih muda yang disebabkan oleh gesekkan pada permukaan lapisan permukaan finishing.

2. **Bahan yang dibutuhkan.**

   Bahan yang dibutuhkan berupa:

   a. Politur dasar.
   b. Pewarna yang sesuai dengan warna asli yang terdapat pada furnitur.
   c. Politur Natural untuk pelapisan akhir.

3. **Peralatan yang digunakan.**

   Peralatan yang diperlukan dalam proses perbaikan permukaan finishing terdiri dari:

   a. Masker pelindung untuk hidung dan mulut pekerja.
   b. Kuas halus ukuran 2”, 3”
   c. Kain perca halus.
   d. Amplas dengan ukuran 220, 240, 280, 320, 400 atau ukuran dengan standar lain yang memiliki tingkat kehalusan seperti ukuran yang tertulis.
   e. Wadah untuk menyimpan bahan politur atau pewarna saat proses perbaikan dilakukan.
   f. Gelas ukur.

4. Langkah Pengerjaan.

Langkah dasar dalam proses perbaikan permukaan finishing ini perlu perlu dilakukan agar dalam aktivitas perbaikan memberikan hasil yang maksimal. Langkah-langkah pengerjaan yang perlu dilakukan sebagai berikut:

1. Siapkan furnitur yang akan diperbaiki, bahan yang dibutuhkan dan peralatan yang akan digunakan.
2. Lakukan pengamplasan pada permukaan komponen yang mengalami kerusakan ringan berupa perubahan warna politur dengan menggunakan amplas nomor 240 atau 280.
3. Campurkan pewarna politur yang sesuai dengan politur natural pada gelas ukur atau tempat yang sudah disiapkan.
4. Lakukan pengolesan pada bagian yang mengalami kerusakan dengan menggunakan kain perca halus.
5. Pengolesan dilakukan beberapa kali hingga terbentuk lapisan tipis pada permukaan furnitur. Pengolesan antar lapisan menunggu sampai lapisan sebelumnya kering, memberi kesempatan menguap cairan pelarut berupa spiritus. Jumlah pengolesan berkisar antara 3 sampai 5 kali dan bahkan bisa lebih karena menyesuaikan dengan kondisi permukaan lapisan finishing.
6. Setelah proses ke 5 dilakukan, biarkan lapisan tersebut mongering dengan waktu antara 15 menit sampai 30 menit tergantung cuaca pada saat proses finishing.
7. Lakukan proses pengamplasan basah menggunakan amplas nomor 400 baru atau menggunakan amplas bekas nomor 280 atau 320.
8. Bila warna yang dihasilkan belum sama (masih lebih muda) ulangi langkah ke 5 sampai 7.
9. Bila warna yang dihasilkan sudah sama dengan warna permukaan di sekitarnya, lakukan pengolesan politur natural yang dicampur dengan sedikit pewarna untuk menciptakan keseragaman warna.
10. Lakukan pelapisan akhir dengan menggunakan politur natural.

PANDUAN TEKNIS
KONSERVASI FURNITUR BERLANGGAM GOTHIC

PERBAIKAN KERUSAKAN SEDANG FINISHING POLITUR

1. **Sasaran Perbaikan.**

   Memperbaiki kerusakan sedang yang terjadi pada permukaan lapisan finishing berupa terjadinya pengelupasan lapisan finishing terutama pada bagian sudut komponen yang disebabkan oleh gesekan benda tumpul maupun benda keras. Kerusakan sedang berupa pengelupasan lapisan permukaan finishing seringkali juga terjadi pada permukaan komponen baik ukuran besar maupun kecil.

2. **Bahan yang dibutuhkan.**

   Bahan yang dibutuhkan berupa:

   a. Politur dasar.
   b. Pewarna yang sesuai dengan warna asli yang terdapat pada furnitur.
   c. Politur Natural untuk pelapisan akhir.

3. **Peralatan yang digunakan.**

   Peralatan yang diperlukan dalam proses perbaikan permukaan finishing terdiri dari:

   a. Masker pelindung untuk hidung dan mulut pekerja.
   b. Kuas halus ukuran 2”, 3”.
   c. Kain perca halus.
   d. Amplas dengan ukuran 220, 240, 280, 320, 400 atau ukuran dengan standar lain yang memiliki tingkat kehalusan seperti ukuran yang tertulis.
   e. Wadah untuk menyimpan bahan politur atau pewarna saat proses perbaikan dilakukan.

f. Gelas ukur.

4. Langkah Pengerjaan.

Langkah dasar dalam proses perbaikan permukaan finishing ini perlu perlu dilakukan agar dalam aktivitas perbaikan memberikan hasil yang maksimal. Langkah-langkah pengerjaan yang perlu dilakukan sebagai berikut:

1. Siapkan furnitur yang akan diperbaiki, bahan yang dibutuhkan dan peralatan yang akan digunakan.
2. Lakukan pengamplasan pada permukaan komponen yang mengalami kerusakan sedang pada lapisan permukaan politur dengan menggunakan amplas nomor 220, 240 atau 280.
3. Campurkan pewarna politur yang sesuai dengan politur natural pada gelas ukur atau tempat yang sudah disiapkan.
4. Lakukan pengolesan pada bagian yang mengalami kerusakan dengan menggunakan kain perca halus.
5. Pengolesan dilakukan beberapa kali hingga terbentuk lapisan tipis pada permukaan furnitur. Pengolesan antar lapisan menunggu sampai lapisan sebelumnya kering, memberi kesempatan menguap cairan pelarut berupa spiritus. Jumlah pengolesan berkisar antara 3 sampai 5 kali dan bahkan bisa lebih karena menyesuaikan dengan kondisi permukaan lapisan finishing.
6. Setelah proses ke 5 dilakukan, biarkan lapisan tersebut mongering dengan waktu antara 15 menit sampai 30 menit tergantung cuaca pada saat proses finishing.
7. Lakukan proses pengamplasan basah menggunakan amplas nomor 400 baru atau menggunakan amplas bekas nomor 280 atau 320.
8. Bila warna yang dihasilkan belum sama (masih lebih muda) ulangi langkah ke 5 sampai 7.
9. Bila warna yang dihasilkan sudah sama dengan warna permukaan di sekitarnya, lakukan pengolesan politur natural yang dicampur dengan sedikit pewarna untuk menciptakan keseragaman warna.
10. Lakukan pelapisan akhir dengan menggunakan politur natural.

PANDUAN TEKNIS
KONSERVASI FURNITUR BERLANGGAM GOTHIC

PERBAIKAN KERUSAKAN BERAT FINISHING POLITUR

1. **Sasaran Perbaikan.**

   Memperbaiki kerusakan berat yang terjadi pada permukaan lapisan finishing berupa terjadinya pengelupasan lapisan finishing pada komponen yang disebabkan oleh gesekan benda tumpul maupun benda keras, usia lapisan permukaan finishing, pengelupasan lapisan finishing karena terpapar cahaya matahari langsung maupun pengaruh cuaca. Kerusakan berat ditandai dengan munculkan permukaan kayu sebagai bahan utama pembuat furnitur dan hilangnya sebagian besar lapisan permukaan finishing.

2. **Bahan yang dibutuhkan.**

   Bahan yang dibutuhkan berupa:

   a. Politur dasar.
   b. Pewarna yang sesuai dengan warna asli yang terdapat pada furnitur.
   c. Politur Natural untuk pelapisan akhir.
   d. Cairan pengelupas lapisan finishing atau *Remover*.

3. **Peralatan yang digunakan.**

   Peralatan yang diperlukan dalam proses perbaikan permukaan finishing terdiri dari:

   a. Masker pelindung untuk hidung dan mulut pekerja.
   b. Kuas halus ukuran 2”, 3”.
   c. Sarung Tangan Karet.
   d. Aluminium Foil (jika ada)
   e. Kain perca halus.

f. Amplas dengan ukuran 100, 120, 150, 220, 240, 280, 320, 400 atau ukuran dengan standar lain yang memiliki tingkat kehalusan seperti ukuran yang tertulis.
g. Wadah untuk menyimpan bahan politur atau pewarna saat proses perbaikan dilakukan.
h. Gelas ukur.

4. Langkah Pengerjaan.

Langkah dasar dalam proses perbaikan permukaan finishing ini perlu perlu dilakukan agar dalam aktivitas perbaikan memberikan hasil yang maksimal. Langkah-langkah pengerjaan yang perlu dilakukan sebagai berikut:

1. Siapkan furnitur yang akan diperbaiki, bahan yang dibutuhkan dan peralatan yang akan digunakan.
2. Lakukan pengelupasan lapisan finishing dengan menggunakan amplas nomor 100, 120, 150. Bila lapisan finishing yang masih menempel pada permukaan sulit dihilangkan, lakukan pengelupasan dengan Cairan *Remover*. Oleskan Cairan *Remover* dengan menggunakan kuas dan sebaiknya pekerja menggunakan sarung tangan karet untuk mencegah adanya iritasi karena bahan kimia. Biarkan bereaksi antara 15 sampai 30 menit. Lakukan pembersihan dengan dibantu menggunakan sekrap atau kape. Setelah itu lakukan pengamplasan dengan nomor 150, 220 atau 240 sampai permukaan bersih dan halus. Permukaan siap difinishing ulang.
3. Oleskan politur dasar dengan menggunakan kuas sebanyak 3 sampai 5 kali pelapisan. Beri kesempatan cairan spiritus menguap sebelum memberikan lapisan berikutnya.
4. Setelah mencapai 3 sampai 5 lapisan dan sudah terlihat ada lapisan tipis transparan, biarkan 15 sampai 30 menit hingga lapisan mengering.
5. Lakukan pengamplasan basah dengan amplas nomor 280 atau amplas bekas nomor 240. Pengamplasan basah dilakukan dengan cara

memberikan sedikit air pada permukaan furnitur sehingga serbuk hasil pengamplasan politur dasar bisa digunakan untuk mengisi atau menutup pori kayu. Pada jenis finishing *open pore* atau pori terbuka politur dasar tidak perlu sampai menutup semua pori kayu.

6. Ulangi tahapan ke 3, 4 dan 5 bila lapisan politur dasar masih terlalu tipis.
7. Campurkan pewarna politur yang sesuai dengan politur natural pada wadah atau tempat yang sudah disiapkan.
8. Lakukan pengolesan pada permukaan komponen furnitur menggunakan kain perca halus. Pengolesan dikombinasi dengan cara diputar-putar dan dioleskan secara lurus searah serat kayu.
9. Pengolesan dilakukan beberapa kali hingga terbentuk lapisan tipis pada permukaan furnitur. Pengolesan antar lapisan menunggu sampai lapisan sebelumnya kering, member kesempatan menguap cairan pelarut berupa spiritus. Jumlah pengolesan berkisar antara 3 sampai 5 kali dan bahkan bisa lebih karena menyesuaikan dengan kondisi permukaan lapisan finishing.
10. Setelah proses ke 9 dilakukan, biarkan lapisan tersebut mengering dengan waktu antara 15 menit sampai 30 menit tergantung cuaca pada saat proses finishing.
11. Lakukan proses pengamplasan basah menggunakan amplas nomor 400 baru atau menggunakan amplas bekas nomor 280 atau 320.
12. Bila warna yang dihasilkan belum sama (masih lebih muda) ulangi langkah ke 9, 10 dan 11.
13. Bila warna yang dihasilkan sudah sama dengan warna permukaan di sekitarnya, lakukan pengolesan politur natural yang dicampur dengan sedikit pewarna untuk menciptakan keseragaman warna.
14. Lakukan pelapisan akhir dengan menggunakan politur natural.