

ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

• Maski filtrujące wielokrotnego użytku



• Komfortowe gogle



• Kombinezon ochronny wielokrotnego użytku



• Rękawice nitylowe



Przygotowanie pojazdu



- ▶ Maskowanie pojazdu.
- ▶ Powierzchnia przygotowana do nałożenia podkładu.



3M™ Gładka taśma do odcięć lakieru



3M™ Soft Edge Plus Piankowa taśma maskująca

Czyszczenie powierzchni



- ▶ Odtłuszczenie z powierzchni przy użyciu produktu oferowanego przez producenta lakieru lub innego zalecanego produktu. Należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami producenta.
- ▶ Czyszczenie powierzchni przed podkładowaniem za pomocą antystatycznych ściereczek pyłochłonna.



3M™ Ściereczka pyłochłonna



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli

1 Mieszanie podkładu



- ▶ Cztery rozmiary 3M™ PPS™ Series 2.0 pozwalają na mieszanie podkładu na żądanie.
- ▶ Dzięki zastosowaniu 3M™ PPS™ Series 2.0 nie jest potrzebny osobny kubek do mieszania. Nie ma konieczności uzupełniania podkładu w pistolecie do podkładowania.
- ▶ Ponieważ filtr jest bezpośrednio zintegrowany z pokrywą 3M™ PPS™ Series 2.0 – nie jest wymagany dodatkowy etap filtrowania.

Porada: Zawsze stosuj odcień podkładu zalecany przez producenta lakieru! 3M™ PPS™ Series 2.0 pozwala na szybką zmianę odcienia podkładu.



3M™ PPS™ Series 2.0 System kubków do natrysku Duży 850 ml, Standardowy 650 ml, Średni 400 ml, Mały 200 ml



3M™ PPS™ Podajniki do kubków i pokrywek

2 Ustawienia 3M™ Performance Pistoletu Natryskowego



- ▶ Odciągnij spust
- ▶ Upewnij się, że pierścień blokujący został zablokowany w konfiguracji "+"
- ▶ Wsuń głowicę rozpylającą na iglicę i przesuń w kierunku korpusu pistoletu
- ▶ Zabezpiecz głowicę rozpylającą, obracając pierścień blokujący w prawo, aż zaczepy pierścienia blokującego zostaną zablokowane w „konfiguracji X”
- ▶ Ciśnienie maksymalne HVLP w przewodzie 1,38 bar (20 psi)
Ciśnienie robocze Fine Finish 2,0 bara (29 psi)
- ▶ Zakres ciśnienia roboczego w przewodzie 0,5 bar (7 psi) - 2,6 bar (37 psi) maks



3M™ Performance Pistolet Natryskowy



3M™ Performance Głowice Grawitacyjne HVLP 0.9, 1.2, 1.3, 1.4, 1.6, 1.8, 2.0



3M™ Performance dysze grawitacyjne Fine Finish 1.2, 1.3, 1.4

3 Nakładanie 1. warstwy podkładu



- ▶ 3M™ PPS™ Series 2.0 pozwala na aplikację podkładu pod różnymi kątami bez wycieków.
- ▶ Umożliwia to proste podkładowanie krawędzi i nadkoli.
- ▶ Należy zawsze stosować się do zaleceń producenta lakieru dotyczących grubości warstwy podkładowej.
- ▶ Nowoczesne technologie produkcji podkładów skróciły ich żywotność. Używanie świeżo wymieszanego podkładu do każdego procesu nakładania pozwala uniknąć późniejszych efektów cienia (pierścieni rys uwidaczniających się po całkowitym odparowaniu rozpuszczalnika), a tym samym znacznie ogranicza konieczność późniejszego szlifowania.



3M™ PPS™ Series 2.0 Midi, 400 ml



3M™ PPS™ Series 2.0 Mini 200 ml



3M™ PPS™ Podajniki do kubków i pokrywek

4 Nakładanie 2. warstwy Warstwa



- ▶ Czysty pistolet gwarantuje lepszą powłokę.
 - ▶ Drobniejsza powłoka zapewnia, że podkład płasko przylega.
 - ▶ Zapewnia to gładki podkład, który szybciej i łatwiej się szlifuje.
 - ▶ 3M™ Performance Pistolet Natryskowy i 3M™ PPS™ Series 2.0 do nakładania podkładu – lepszy punkt wyjścia do następnego kroku procesu.
 - ▶ Zawsze czysty wzór natrysku dzięki 3M™ Performance Pistolet Natryskowy.
- Uwaga: Źle utrzymany pistolet do podkładowania = nierówny wzór natrysku.



3M™ PPS™ Series 2.0 System kubków do natrysku Duży 850 ml, Standardowy 650 ml, Średni 400 ml, Mały 200 ml



3M™ PPS™ Podajniki do kubków i pokrywek

5 Czyszczenie 3M™ Performance Pistoletu Natryskowego



- ▶ Odciągnij spust
- ▶ Obróć kołnierz blokujący w lewo i odciągnij głowicę rozpylającą od korpusu pistoletu
- ▶ Wyczyść iglicę za pomocą ściereczki nasączonej rozpuszczalnikiem
- ▶ Po prostu załóż nową dyszę i gotowe
- ▶ 3M™ Performance Spray Gun i PPS znacznie ogranicza prace związane z czyszczeniem i wyraźnie obniża zużycie rozpuszczalnika



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli

Wymuszone suszenie



- ▶ Należy zawsze postępować zgodnie z zaleceniami firmy lakierniczej w następujących kwestiach:
- ▶ Temperatura elementu,
- ▶ Czas suszenia,
- ▶ Odległości pomiędzy promiennikiem i elementem.
- ▶ Suszenie wpływa na jakość szlifowania podkładu. Wymuszone suszenie skraca prace naprawcze, jednocześnie zapewniając równomierne schnięcie podkładu. Podkład, który utwardził się równomiernie i całkowicie, jest o wiele łatwiejszy do szlifowania.