



Dział materiałów do napraw blacharsko - lakierniczych

3M™ 443SA Trizact™ Dyski do wykańczania powierzchni

1) Numery produktu

Numer katalogowy	Element	Gradacja	Rozmiar	Szt. w pudełku	Szt. w opakowaniu
51131	Dyski do wykańczania powierzchni	6000	75 mm	15	4
51130		6000	150 mm		
50415		6000	75 mm		
50414		6000	150 mm		
50079		6000	32 mm	100	10

2) Opis i zastosowanie

3M 443SA Trizact™ dyski ściernie do wykańczania powierzchni są rewolucyjnymi strukturalnymi materiałami ściernymi do przygotowania powłoki przed procesem wykańczania. Dyski mają strukturę piramidalną lub trójkątną blokową z wieloma warstwami drobnoziarnistego minerału o wysokiej jakości ścierniej. W miarę zużywania się ścierniwa ostre ziarna ściernie są stale odślaniane. Rezultatem jest jednolite, gładkie wykończenie i wyjątkowa żywotność.

3) Właściwości fizyczne

Dyski 150 mm, 75 mm i 32 mm

Dysk ścierny na podłożu piankowym z Hookit™ o średnicach 150 mm, 75 mm i 32 mm.

Najważniejsze cechy produktu:

- Wykończenie 0,5-mikronowe – 1/3 wykończenia Microfine 2000 Wetordry™
- Bardzo łatwy w użyciu
- Skraca czas polerowania nawet o 80%, a całkowity czas wykańczania średnio o 30%
- Mniej bałaganu
- Znacznie mniejsze nagrzewanie na etapie polerowania

4) Wskazówki dotyczące użytkowania

- Używać ze szlifierką oscylacyjną (skok 5 lub 3 mm) z miękką podkładką Hookit™
- Używać bezpośrednio na podkładce podczas szlifowania płaskich powierzchni, a do powierzchni wyprofilowanych dodać miękką przekładkę (PN 05774)
- Usuwać defekty w normalny sposób za pomocą 260L P1500/1200 lub Microfine Wetordry™ o gradacji 2000/1500 lub 9 mikronów lub Wetordry™ ząbkowanymi dyskami o gradacji 2000
- Oczyszczyć powierzchnię z zanieczyszczeń szlifierskich, a następnie za pomocą butelki z rozpylaczem zwilżyć obszar oraz powierzchnię dysku. Nie należy dopuścić do stosowania dysku na sucho
- Używać tylko wody lub wody z mydłem. Nie używać rozpuszczalników ani odtłuszczaczy na bazie wody
- Nie namaczać w wiadrze z wodą
- Polerować powierzchnię ze średnim naciskiem, aż rysy szlifierskie nie będą już widoczne. Aby to sprawdzić, oczyść obszar gumową rakłą. Wystarczy niewiele doświadczenia, aby ocenić, jak długo należy polerować w celu usunięcia rys szlifierskich. Będzie to zależało od wcześniej zastosowanej gradacji materiału ściernego, twardości lakieru, skoku maszyny itp.
- Polerować z Fast Cut Plus Compound/Fine Compound lub systemem Finesse-it. Polerowanie zajmie tylko kilka sekund
- Na koniec zastosować środek polerski 3M™ 09376 Perfect-it™ III Extra Fine Polish z miękką gąbką polerską 050488, aby usunąć wszelkie naloty i uzyskać idealne wykończenie
- Użyć 3M™ Perfect-it™ III ściereczek polerskich po etapie polerowania, aby w łatwy sposób oczyścić powierzchnię bez zarysowań. Dobrą wskazówką, aby uzyskać absolutnie najlepsze wykończenie, jest użycie ściereczek w różnych kolorach na każdym etapie, aby zapobiec ponownemu zanieczyszczeniu powierzchni

5) Magazynowanie

Zaleca się, aby wszystkie nasypowe materiały ściernie były przechowywane w stałych temperaturach i wilgotności w zakresie 18-22°C, 50-65% wilgotności względnej. Powinny być trzymane z dala od wilgotnych (lub zimnych) ścian, okien lub podłóg, aby uniknąć możliwego wchłaniania wilgoci. Należy unikać przechowywania w pobliżu źródeł ciepła, np. rur parowych, grzejników, kanałów gorącego powietrza, pieców itp.

Produkt najlepiej przechowywać w oryginalnym opakowaniu do czasu użycia. Okres przydatności jest nieograniczony w tych warunkach.



6) Bezpieczeństwo

Jeśli to możliwe, szlifowanie powinno odbywać się w dobrze wentylowanym miejscu i zdecydowanie zaleca się noszenie odpowiednich okularów, maski przeciwpyłowej i rękawic.

Dyski powinny być używane wyłącznie z maszynami wyposażonymi w odpowiednią podkładkę przeznaczoną do tego celu i utrzymywaną przez cały czas w dobrym stanie.

Dyski ściernie powinny wystawać symetrycznie do nie więcej niż 2 mm poza zewnętrzną krawędź podkładki.

Nie należy używać uszkodzonych lub zniekształconych dysków ściernych ani podkładek.

Dyski i podkładki nie powinny być w żaden sposób modyfikowane. Powinny być używane tylko w oryginalnym rozmiarze i kształcie, w jakim zostały dostarczone.

Zaleca się, aby dyski były używane tylko na podkładkach, które mają wyraźne oznaczenie wskazujące maksymalną dopuszczalną prędkością. Nie należy przekraczać podanej prędkości.

Maszyny powinny pracować z dyskiem tworzącym możliwie najmniejszy kąt z powierzchnią obrabianego przedmiotu.

Należy zadbać o to, aby dyski bez otworu środkowego były zamontowane centralnie na podkładce.

Nieużywaną szlifierkę należy umieścić na odpowiednim stojaku lub położyć w bezpiecznej pozycji dyskiem do góry. Nie wolno ich przechowywać w taki sposób, aby powierzchnia dysku lub podkładki stykała się z podłogą lub stołem warsztatowym.

3M™ 443SA Trizact Krążki do wykańczania powierzchni jest przeznaczony WYŁĄCZNIE DO PROFESJONALNEGO UŻYTKU.



7) Zastrzeżenie

Wszystkie oświadczenia, informacje techniczne i zalecenia oparte są na testach, które uważamy za wiarygodne na dzień ich sporządzenia, ale ich dokładność lub kompletność nie jest gwarantowana. Przed użyciem produktu należy upewnić się, że jest on odpowiedni do zamierzonego zastosowania. Ponieważ warunki i metody użytkowania produktu, a także wszelkie informacje, o których mowa w niniejszym dokumencie, znajdują się poza naszą kontrolą, 3M wyraźnie zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za uzyskane wyniki wynikające z jakiegokolwiek użycia produktu lub polegania na tych informacjach.

Dodatkowe informacje na temat zdrowia i bezpieczeństwa znajdą Państwo pod adresem

3M Poland Sp. z o.o
Automotive Aftermarket
Al. Katowicka 117, Kajetany
05-830 Nadarzyn
Tel: +48 (22) 739 60 00
www.3mpolska.pl

© 3M 2022. 3M, Hookit, Trizact, Wetordry i Perfect-it są znakami towarowymi firmy 3M.
Wszelkie prawa zastrzeżone.