

### ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

• Komfortowa maska z filtrem cząstek P2

• Ochrona słuchu

• Komfortowe gogle

• Odzież robocza wielokrotnego użytku

• Rękawice ochronne

#### 1 Szlifowanie obszaru roboczego



- ▶ Naprawiany obszar należy zeszlifować do surowego podłoża metalowego
- ▶ Aby przyspieszyć usuwanie powłok, można zastosować ustawienie ruchu ROTEX
- ▶ Aby wygładzić rysy powstałe podczas szlifowania, przełącz narzędzie na ruch oscylacyjny ROTEX, nadal stosując użyty poprzednio dysk ścierny

Uwaga: W przypadku podłoża aluminiowych zawsze należy stosować pneumatyczną szlifierkę, taką jak Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 i postępować zgodnie z instrukcjami ujętymi w dyrektywie ATEX 94/9 / EG dotyczącymi strefy 22



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150 mm



Festool RO 125



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125 mm



Festool LEX 3 150/7

#### 2 Czyszczenie powierzchni



- ▶ Odtłuść powierzchnię



3M™ Preparat czyszczący ogólnego zastosowania



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli

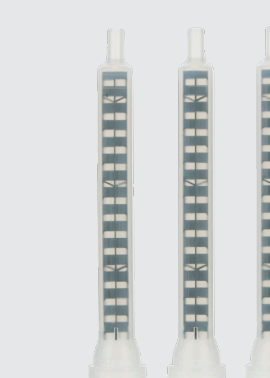
#### Kalibracja nowego wkładu



- ▶ Umieść wkład w odpowiednim pistolecie do aplikacji
  - ▶ Przed przymocowaniem dyszy do wkładu należy zapewnić odpowiedni poziom obu składników, w tym celu należy wycisnąć z wkładu nieznaczna ilość materiału, aż oba składniki zostaną równo wycisnięte
  - ▶ Podłącz dyszę mieszającą i odrzuć pierwsze 2-4 cm wytłoczonego materiału, aby usunąć materiał zmieszany w niewłaściwych proporcjach
- Uwaga: Poprzedni etap jest wymagany tylko w przypadku korzystania z nowego wkładu.



3M™ Szybkoutwardzalny epoksydowy wypełniacz do metalu



3M™ Dysze mieszające (statyczne)



3M™ Pistolet ręczny dużej mocy

#### 3 Zastosowanie

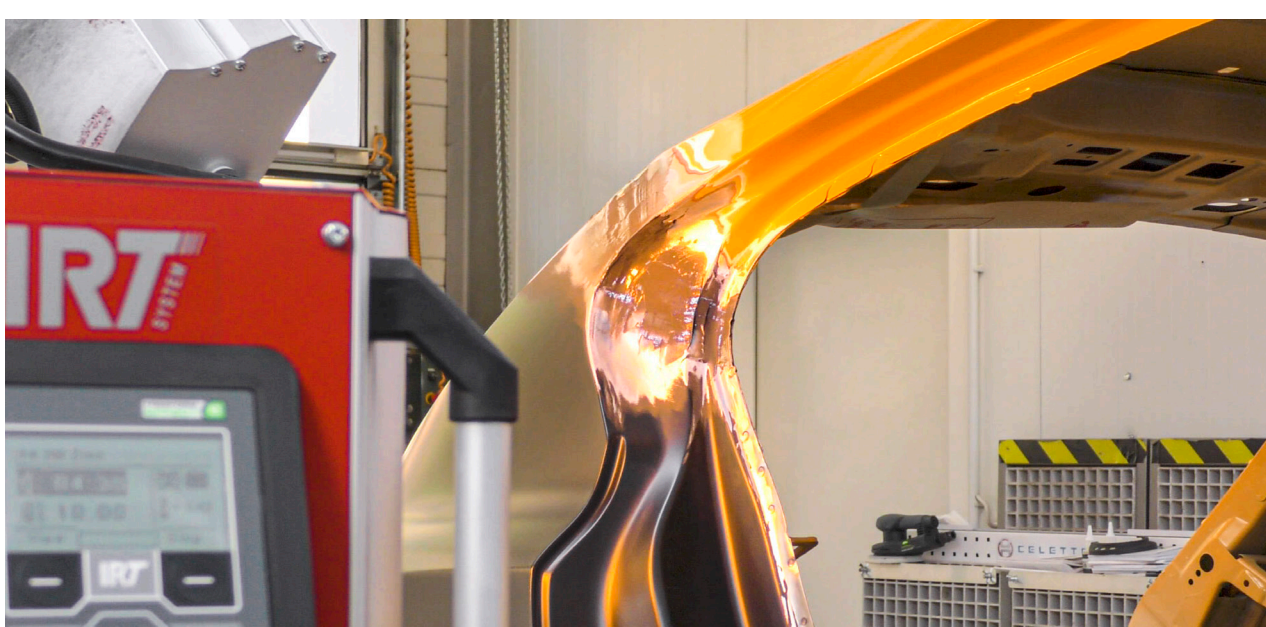


- ▶ Najpierw nałóż „szczelną” warstwę materiału na obszar zespawany, tak aby całkowicie pokrył wszelkie drobne dziurki powstałe podczas poprzednich etapów spawania. Dodatkowe warstwy produktu można nałożyć natychmiast na pierwszą warstwę w procesie „mokra w mokro”, aby zapewnić odpowiedni poziom pokrycia naprawianego obszaru.
- ▶ Czas pracy i czas otwarcia dyszy mieszającej w temperaturze 22°C wynosi 15-20 minut
- ▶ Zalecane ustawienia aplikatorów: Pneumatyczne maks. ciśnienie wlotowe 5,5 bara / akumulatorowe 3 kN, maksymalna prędkość 180 mm/min



3M™ Plastikowa szpachelka

#### 4 Suszenie



- ▶ Utwardzanie 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu można przyspieszyć stosując suszenie promiennikiem IR po początkowym okresie żelowania. Odczekaj 10 minut przed użyciem promiennika na podczerwień i susz przez 10-20 minut przy temperaturze panelu 70°C
  - ▶ Schnięcie na powietrzu: Nadaje się do szlifowania po ok. 4 godz. w temperaturze otoczenia 22°C
- Wskazówka dotycząca użytkowania: rozgrzanie materiału i powierzchni do ~30°C przed aplikacją materiału skraca utwardzanie, szczególnie w niskiej temperaturze otoczenia

#### 5 Wstępne szlifowanie obszaru pokrytego wypełniaczem

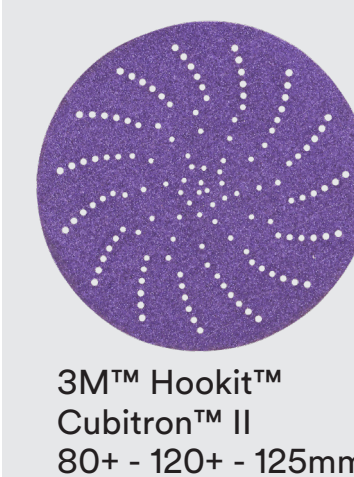


- ▶ Etap wstępnego szlifowania można również wykonać przy użyciu tradycyjnych materiałów do szlifowania karoserii

#### 6 Szlifowanie obszaru pokrytego wypełniaczem



- ▶ Płaskie szlifowanie obszaru pokrytego wypełniaczem
- ▶ Aby przyspieszyć usuwanie powłok, można zastosować ustawienie ruchu ROTEX
- ▶ Aby wygładzić rysy powstałe podczas szlifowania, przełącz narzędzie na ruch oscylacyjny ROTEX, nadal stosując użyty poprzednio dysk ścierny



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125mm



Festool RO 125



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150 mm



Festool LEX 3 150/7

#### 7 Czyszczenie powierzchni



- ▶ Należy dokładnie odtłuść powierzchnię



3M™ Preparat czyszczący ogólnego zastosowania



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli

#### Opcjonalnie – aplikacja drugiej warstwy



- ▶ W razie potrzeby należy nałożyć kolejną warstwę 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu i powtórzyć etapy suszenia i szlifowania zgodnie z zaleceniami podanymi w powyższych punktach
- ▶ Maksymalna grubość gotowego materiału nie powinna przekraczać 4-6 mm, maksymalna grubość warstwy nie powinna przekraczać 2-3 mm
- ▶ Kolejne etapy należy wykonać zgodnie z zaleceniami producenta samochodu i producenta lakieru



3M™ Szybkoutwardzalny epoksydowy wypełniacz do metalu



3M™ Dysze mieszające (statyczne)



3M™ Pistolet ręczny dużej mocy