

ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

• Komfortowa maska z filtrem cząstek P2



• Ochrona słuchu



• Ochrona twarzy



• Odzież robocza wielokrotnego użytku



• Rękawice ochronne



1 Przygotowanie panelu głównego



▶ Usuń pozostały materiał i zanieczyszczenia z panelu głównego. Przygotuj pozostałe klejone zawinięcia blachy na panelu głównym za pomocą pasa ściernego lub dysku z włókny Scotch-Brite™



3M™ Pasy ścierne Scotch-Brite™



3M™ Dysk Scotch-Brite™ Roloc™



3M™ Szlifierka pistoletowa do napraw karoserii

2 Czyszczenie powierzchni



▶ Odtłuszczenie klejonych obszarów zawinięcia blachy panelu głównego



3M™ Preparat czyszczący ogólnego zastosowania



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli

3 Przygotowanie panelu zamiennego



▶ Usuń powłokę Ecoat z klejonych obszarów zawinięcia blachy panelu zamiennego za pomocą pasa z włókny Scotch-Brite™

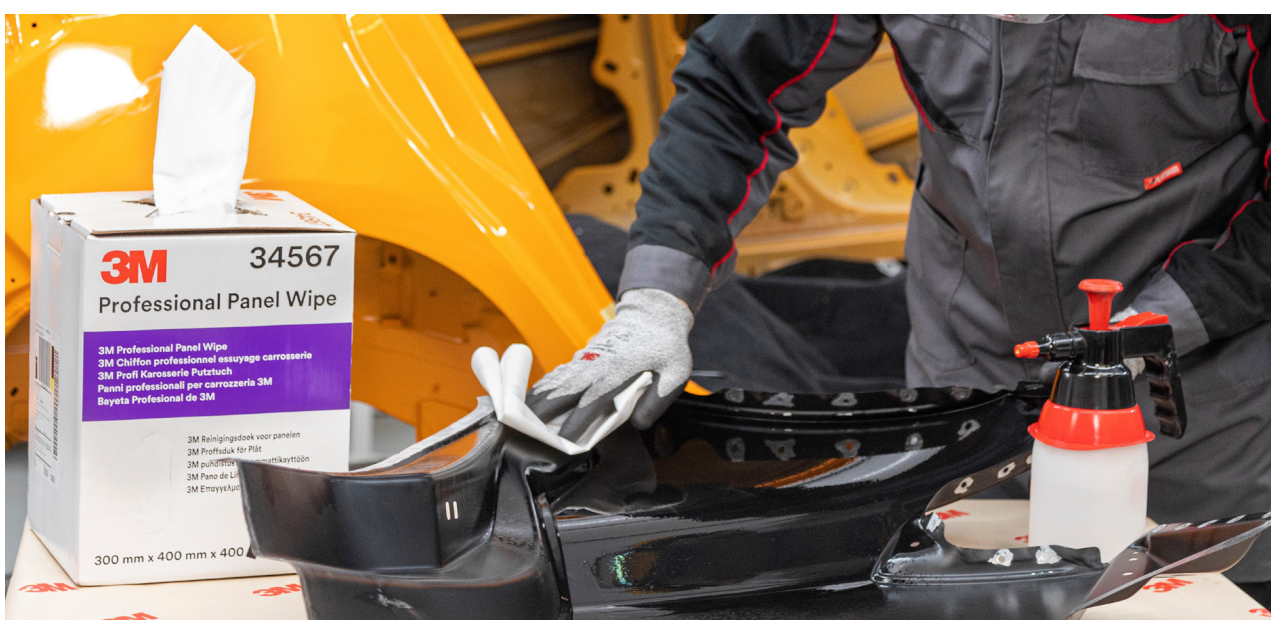


3M™ Pasy ścierne Scotch-Brite™



3M™ Szlifierka pilniczkowa

4 Czyszczenie powierzchni



▶ Odtłuszczenie klejonych obszarów zawinięcia blachy panelu wymiennego



3M™ Preparat czyszczący ogólnego zastosowania



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli

5 Ochrona przed korozją



▶ Nałóż podkład weld-thru na wszystkie obszary panelu głównego i panelu wymiennego wymagające spawania, z wyjątkiem obszarów klejonych

▶ Zaleca się zastosowanie dwóch warstw, aby uzyskać odpowiednią grubość powłoki i optymalne zabezpieczenie przed korozją

▶ Czas schnięcia: 10-20 minut



3M™ Podkład Weld-Thru II

6 Kalibracja nowego wkładu



▶ Umieść wkład w odpowiednim pistolecie do aplikacji

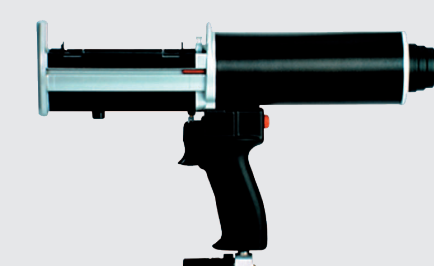
▶ Przed podłączeniem dyszy mieszającej do wkładu wyciśnij niewielką ilość materiału, do momentu zaobserwowania tej samej ilości obu składników

▶ 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™ Klej do paneli



3M™ Pneumatyczny aplikator do podwójnych kartuszy 200 ml



3M™ Ręczny aplikator do podwójnych kartuszy 200 ml

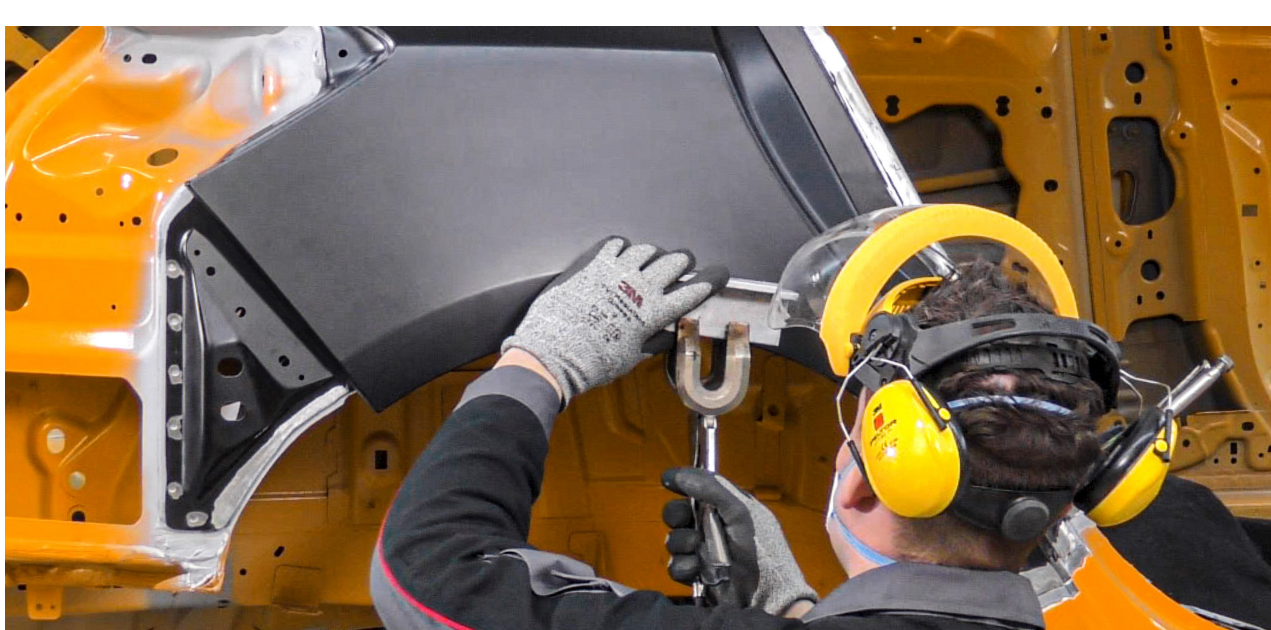
7 Zastosowanie



▶ Nanieś klej na pasujące obszary zawinięcia blachy panelu głównego i panelu zamiennego, pokrywając wszystkie nieosłonięte powierzchnie metalowe

▶ Nałóż dodatkową warstwę kleju na pasujące obszary zawinięcia blachy, aby zapewnić odpowiednią grubość łączenia oraz wypełnienie wszystkich przestrzeni

8 Zamontuj panel zamienny



▶ Zamocuj panel wymienny na panelu głównym stosując zaciski

▶ Nałóż wymagane spoiny na tylne szwy pionowe, połączenia kosmetyczne lub tam, gdzie jest to zalecane przez instrukcje użytkownika od producenta samochodu

Uwaga: Przestrzegaj zalecanych czasów utrzymania zacisków w trakcie procesu klejenia: usuń po ~ 4 godzinach w temperaturze otoczenia 23°C

9 Usuwania kleju



▶ Nadmiar kleju wyciśnij z obszaru naprawy przed jego utwardzeniem, aby zapewnić uszczelnienie naprawy

Uwaga: Szlifowanie w celu usunięcia nadmiaru kleju może spowodować odstąpienie surowego metalu i wystąpienie korozji



3M™ Preparat czyszczący ogólnego zastosowania



3M™ Profesjonalne ściereczki do paneli