

# 3M Panel Bonding Adhesive

For use in 200 mL Applicator Gun

## Adhésif pour panneaux

Destiné à être inséré dans le pistolet-applicateur pour cartouches de 200 mL

## Adhesivo para Unir Paneles

Para uso con la Pistola Aplicadora de 200 mL

# 08115

- 3M™ Automix™ Epoxy Technology
- Technologie axée sur l'utilisation d'adhésifs époxydes Automix™ 3M™
- Tecnología Epoxi Automix™ de 3M™

- Corrosion Inhibiting
- Heat Cure on Demand
- Bonds Steel, Aluminum, SMC & FRP
- Inhibiteur de corrosion
- Thermdurcissement à la demande
- Lie l'acier, l'aluminium, les SMC et le PRF
- Inhibidora de la Corrosión
- Cura de Calor a Petición
- Pega sobre Acero, Aluminio, SMC y FRP



### DIRECTIONS FOR USE

3M™ Panel Bonding Adhesive is a two part epoxy adhesive designed to bond non-structural steel, aluminum, SMC and FRP body panels. When used according to directions, 3M™ Panel Bonding Adhesive may be used in the replacement of automotive doorskins, quarter panels, box sides, van sides, roofs, and other outer body sheet metal.

DO NOT use on structural components, such as rails, pillars, rocker panels, core supports, etc.

#### ACCESSORIES:

- Applicator Gun: PN 08117 3M™ Performance Manual Applicator – 200 mL  
 or PN 09930 3M™ Performance Pneumatic Applicator – 200 mL
- Mixing Nozzle: PN 08193 3M™ Static Mixing Nozzle (6/bag)  
 or PN 08194 3M™ Static Mixing Nozzle (50/box)

#### SURFACE PREPARATION:

1. Wash the surfaces with soap and water to remove water soluble contaminants. Follow the soap and water wash with an appropriate VOC Compliant 3M cleaning product for removal of other surface contaminants. Reference the 3M Automotive Aftermarket Catalog for a suitable product.
2. Remove all rust, primer and paint from the areas to be bonded or welded using a Scotch-Brite® Clean & Strip Disc or 3M grade 50 Grinding Disc.
3. Straighten all metal, and “dry-fit” the parts.
4. Clamp the part in place and check for fit and alignment.
5. Remove the panel from the vehicle. All areas to be welded should be coated with 3M™ Weld-Thru II Coating (PN 05917) according to the directions on the can. Adhesive should not be applied to these areas.

#### PRODUCT PREPARATION:

6. Place an adhesive cartridge in the applicator gun.
7. Remove the retaining collar and plug from the end of the cartridge. Discard plug, but save the retaining collar.
8. Before attaching a nozzle, “equalize” the cartridge by dispensing just enough product to be sure that both parts A and B are present at the outlet.
9. Attach a 3M™ Static Mixing Nozzle to the cartridge and lock in place with the retaining collar.
10. Dispense a small amount of material through the mixing nozzle onto a disposable surface and discard.

### 3M LIFETIME GUARANTEE

3M guarantees to the purchaser that 3M™ Panel Bonding Adhesive PN 08115 will perform to specifications for the life of the vehicle. This Guarantee covers parts, materials, labor and loss of use of the vehicle.

Repair Order # \_\_\_\_\_  
 Make/Model/Year \_\_\_\_\_  
 VIN# \_\_\_\_\_  
 Technician \_\_\_\_\_ Date \_\_\_\_\_

### GARANTIE À VIE DE 3M

3M garantit à l'acheteur que l'adhésif pour panneaux 08115 3M™ offrira un rendement conforme aux spécifications pendant toute la durée utile du véhicule. La présente garantie couvre les pièces, les matériaux, la main-d'œuvre et la perte d'utilisation du véhicule pendant la réparation.

N° de bon de réparation \_\_\_\_\_  
 Marque/Modèle/Année \_\_\_\_\_  
 NIV \_\_\_\_\_  
 Technicien \_\_\_\_\_ Date \_\_\_\_\_

### GARANTÍA VITALICIA DE 3M

3M le garantiza al comprador que el Adhesivo para Unir Paneles Automix™ de 3M™ PN 08115 cumplirá con las especificaciones durante toda la vida útil del vehículo. Esta Garantía cubre piezas, materiales, mano de obra y pérdida de uso del vehículo.

Orden de Reparación N° \_\_\_\_\_  
 Marca/Modelo/Año \_\_\_\_\_  
 VIN N° \_\_\_\_\_  
 Técnico \_\_\_\_\_ Fecha \_\_\_\_\_

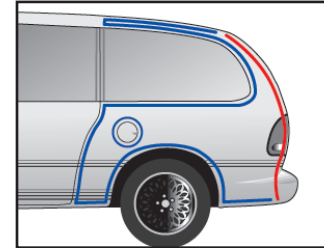
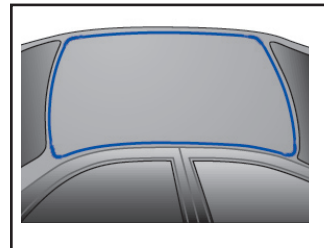
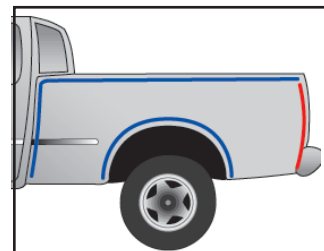
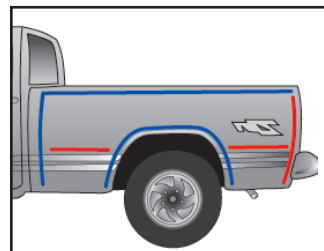
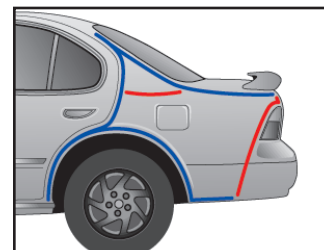
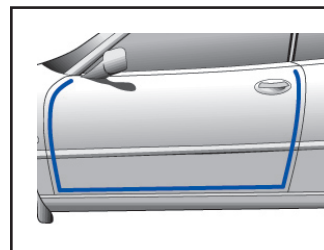
Keep for shop records • Conserver dans les dossiers de l'atelier • Mantener para los registros del negocio

#### REPAIR PROCESS:

11. Apply an adhesive bead to all bare metal surfaces of both pieces to be bonded. Using a plastic spreader or acid brush, tool out the adhesive to cover all bare metal surfaces.
12. Apply a 1/8” diameter adhesive bead approximately 1/4” from the inside edge of the replacement panel.
  - **Quarter Panels:** Adhesive should be applied to the lower edge, the wheel opening, the door jamb areas of the quarter, and at the factory seam of the sail panel. 3M suggests that the rear vertical portion of a quarter panel should be welded. It is acceptable to bond the rear vertical portion of a quarter panel, if recommended by the OEM. Additionally, most OEM's only recommend full panel replacement. Should you perform a belt cut on a sail panel, 3M recommends welding the belt cut to ensure optimal cosmetic appearance. All areas to be welded should be sprayed with 3M™ Weld-Thru II (PN 05917). Do not apply adhesive to these areas.
  - **Roof Panels:** Adhesive should be applied around the perimeter of the roof panel. To replace the factory-applied NVH foam/spacer between the roof bow and the roof panel, use one of the following: 3M™ Urethane Seam Sealer (PN 08360, PN 08361 or PN 08364), 3M™ MSP Seam Sealer (PN 08369 or PN 08370), or 3M™ NVH Dampening Material (PN 04274) to the roof bows as needed.
  - **Door Skins:** Adhesive should be applied to the hem flange area. To replace the factory-applied NVH foam/spacer between the intrusion beam/s and the door skin, use one of the following: 3M™ Urethane Seam Sealer (PN 08360, PN08361 or PN 08364), 3M™ MSP Seam Sealer (PN 08369 or PN 08370), or 3M™ NVH Dampening Material (PN 04274) to the intrusion beam/s as needed.
13. Clamp the panel in its proper position.
14. Tool any adhesive “squeeze out” to seal the outside of the seam all along the bonded edge of the panel.
15. 3M suggests welding those areas marked in RED in the accompanying diagram. You may weld as soon as the panel is in place and fixtured securely.
  - **Caution:** The adhesive is combustible. Keep any MIG welding a minimum of two inches from the adhesive. As with any welding operation, keep the appropriate fire extinguisher within reach, and be alert to any smoke or flame that may be present. **Resistance spot welding through uncured adhesive is acceptable.**
16. Spray the inside of quarter panels, interior cavities, and any welded seams with 3M™ Rust Fighter-I (PN 08891 or PN 08892).
17. Clamps may be removed after four hours at 73°F. Parts will need to remain clamped longer if the temperature is below 73°F and/or if there is any tension on the part. The cure time may be accelerated by applying heat with a heat gun or lamps.

Blue = Adhesive Bonded Areas

Red = Suggested Welded Areas



#### 3M Automotive Aftermarket Division

3M Center, Building 223-6N-01  
 St. Paul, MN 55144-1000  
 1-877-MMM-CARS (666-2277)  
[www.3m.com/automotive](http://www.3m.com/automotive)

#### Conserver dans les dossiers de l'atelier

Compagnie 3M Canada  
 C.P. 5757  
 London (Ontario) N6A 4T1

#### Importado por:

3M Mexico, S.A. de C.V.  
 Av. Santa Fe No. 190, Col. Santa Fe  
 C.P. 01210, Del Alvaro Obregon,  
 Mexico, D.F.

Made in U.S.A.  
 Fabriqué aux É.-U.  
 Hecho en E.U.A.

3M, Scotch-Brite and Automix are trademarks of 3M Company.  
 3M, Scotch-Brite et Automix sont des marques de commerce de la Compagnie 3M.  
 3M, Scotch-Brite y Automix son marcas comerciales de 3M Company.

Printed in U.S.A.  
 Imprimé aux É.-U.  
 Impreso en E.U.A.

© 3M 2008.  
 All rights reserved.  
 Tous droits réservés.  
 Todos los Derechos Reservados.

34-8702-0814-6

18. Allow 24 hours at a minimum of 73°F before returning vehicle to service.

#### CLEAN-UP:

Prior to curing, PN 08115 may be cleaned from most surfaces using water or with an appropriate VOC Compliant 3M cleaning product. Reference the 3M Automotive Aftermarket Catalog for a suitable product.

#### STORAGE:

After use, leave the mix nozzle in place to seal the cartridge.

**Product Use:** Many factors beyond 3M's control and uniquely within user's knowledge and control can affect the use and performance of a 3M product in a particular application. Given the variety of factors that can affect the use and performance of a 3M product, user is solely responsible for evaluating the 3M product and determining whether it is fit for a particular purpose and suitable for user's method of application.

**Warranty and Limited Remedy:** 3M warrants that 3M™ Panel Bonding Adhesive PN 08115 will meet 3M's specifications for the life of the vehicle if the 3M product is applied as described in 3M's Directions For Use. 3M MAKES NO OTHER WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. If any 3M product fails to meet 3M's specifications during the life of the vehicle and as a result the panel bond fails, 3M's entire liability and purchaser's exclusive remedy will be the reimbursement of the cost of the parts, materials and labor needed to reattach the panel(s) plus reimbursement of the cost of a comparable rental vehicle during the repair time period within a reasonable time after written notification of the defect and return of the defective product to 3M, if requested by 3M.

**Limitation of Liability:** Except where prohibited by law, 3M will not be liable for any loss or damage arising from the 3M product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the legal theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

## DIRECTIVES D'UTILISATION

L'adhésif pour panneaux 3M™ est un adhésif époxyde à deux composants conçu pour assurer la liaison des panneaux de carrosserie non structuraux en acier, en aluminium, en mélange à mouler en feuille (SMC) et en plastique renforcé de fibre de verre (PRF). Lorsqu'il est utilisé conformément aux directives, il peut servir à remplacer les panneaux de portière, les panneaux de custode, les panneaux de caisse, les panneaux latéraux de fourgonnettes, les panneaux de toit et les autres panneaux de tôle extérieurs des véhicules automobiles.

NE PAS utiliser sur des composants structuraux, tels que les traverses, les montants, les bas de caisse, les supports principaux, etc.

**ACCESOIRES:**

Pistolet-applicateur : Pistolet-applicateur manuel de grand rendement 08117 3M™ – 200 mL

ou Pistolet-applicateur pneumatique de grand rendement 09930 3M™ – 200 mL

Buse de mélange : Buse de mélange statique 08193 3M™ (6 par emballage)

ou Buse de mélange statique 08194 3M™ (50 par boîte)

**PRÉPARATION DE LA SURFACE:**

- Laver les surfaces avec de l'eau et du savon pour enlever toute trace de contaminants hydrosolubles. Appliquer ensuite un produit de nettoyage 3M conforme aux lois sur les composés organiques volatils (COV) pour enlever les autres contaminants de surface. Consulter le catalogue des produits de la Division du marché après-vente pour l'automobile de 3M pour choisir un produit qui convient.
- À l'aide d'un disque Clean & Strip Scotch-Brite® ou d'un disque de meulage de grain 50 3M, enlever toute trace de rouille, d'apprêt et de peinture des surfaces à lier ou à souder.
- Débosser toutes les surfaces métalliques et « ajuster à sec » les pièces.
- Fixer la pièce en place à l'aide de pinces-étaux et s'assurer qu'elle est correctement ajustée et alignée.
- Retirer le panneau du véhicule. Appliquer de l'enduit pour soudures 05917 Weld-Thru II 3M™ sur toutes les surfaces à souder, conformément aux directives énoncées sur la canette. Ne pas appliquer d'adhésif sur ces surfaces.

**PRÉPARATION DU PRODUIT:**

- Insérer une cartouche d'adhésif dans le pistolet-applicateur.
- Enlever la bague de retenue et l'embout de l'extrémité de la cartouche. Mettre l'embout au rebut, mais conserver la bague de retenue.
- Avant d'y fixer une buse de mélange, « équilibrer » la cartouche en faisant sortir tout juste assez de produit pour s'assurer que les composants A et B sont tous deux présents à la sortie.
- Fixer une buse de mélange statique 3M™ à la cartouche et la verrouiller en place avec une bague de retenue.

### INSTRUCCIONES DE USO

El Adhesivo para Unir Paneles de 3M™ es un adhesivo epoxi de dos partes diseñado para unir paneles exteriores FRP y SMC, aluminios y aceros no estructurales. Según las instrucciones, el Adhesivo para Unir Paneles Automix™ de 3M™ puede utilizarse cuando se reemplacen carrocerías de puertas, paneles traseros, laterales de cajas, laterales de camionetas tipo van, techos y demás elementos exteriores fabricados con láminas de metal.

NO se debe usar sobre componentes estructurales como rieles, pilares, paneles de balancín, soportes principales, etc.

**ACCESORIOS:**

Pistola Aplicadora: Aplicador Manual de Desempeño PN 08117 de 3M™ - 200mL

o bien Aplicador Neumático de Desempeño PN 09930 de 3M™ - 200mL

Boquilla Mezcladora: Boquilla Mezcladora Estática PN 08193 de 3M™ (bolsa de 6)

o bien Boquilla Mezcladora Estática PN 08194 de 3M™ (caja de 50)

**PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:**

- Lave la superficie con agua y jabón para eliminar los contaminantes solubles en agua. Siga el lavado de agua y jabón con el limpiador apropiado de 3M que cumple con COV (Compuestos Orgánicos Volátiles) para eliminar cualquier contaminación de la superficie. Remítase al Catálogo de la División de Partes para Automóviles de 3M para hallar el producto adecuado.
- Quite todo el óxido, coloque base y pintura en las áreas a unir o soldar utilizando un Disco Clean & Strip Scotch-Brite® o un Disco para Afilar de grado 50 de 3M.
- Enderece todo el metal y las partes "dry-fit" (de ensamblado temporal).
- Fije la pieza en su lugar y compruebe que el encastre y la alineación sean correctos.
- Retire el panel del vehículo. Todas las áreas a soldar deben ser cubiertas por el Revestimiento Weld-Thru II de 3M™ (PN 05917) de acuerdo con las instrucciones del envase. No se debe aplicar el adhesivo a estas áreas.

**PREPARACIÓN DEL PRODUCTO:**

- Coloque un cartucho de adhesivo en la pistola aplicadora.
- Retire el collar de sujeción y obture desde el final del cartucho. Deseche el obturador pero guarde el collar de sujeción.
- Antes de anexas la boquilla, "ecualice" el cartucho para dispensar justo el producto suficiente como para asegurarse de que ambas partes, A y B, estén presentes en la salida.
- Anexe una Boquilla Mezcladora Estática de 3M™ al cartucho y trabe en su lugar con el collar de sujeción.
- Dispense una pequeña cantidad de material a través de la boquilla mezcladora sobre una superficie descartable y deséchela.

- Faire sortir une petite quantité de matériau sur un substrat jetable, puis mettre le substrat au rebut.

**RÉPARATION:**

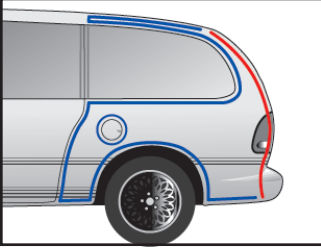
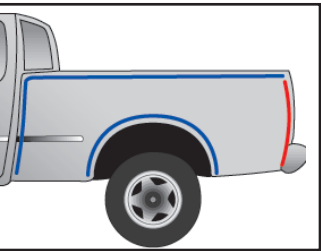
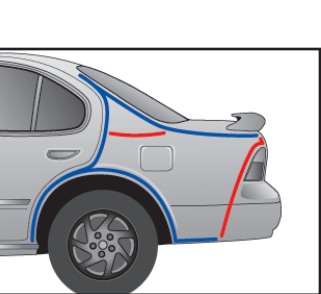
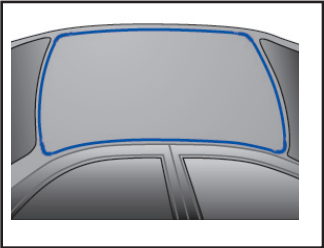
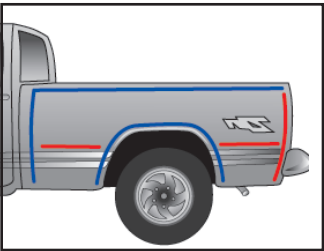
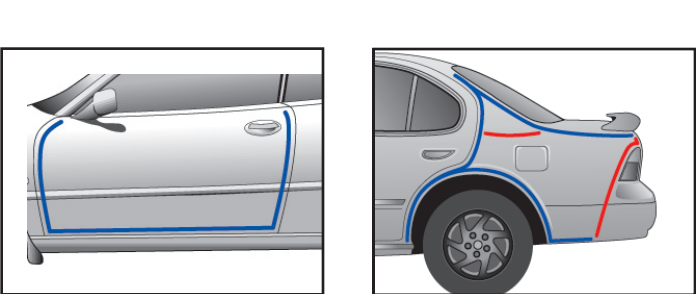
- Appliquer un cordon d'adhésif sur toutes les surfaces métalliques nues des deux pièces à lier. À l'aide d'une raclette en plastique ou d'une brosse pour application d'acide, étendre l'adhésif afin qu'il couvre toutes les surfaces métalliques nues.
- Appliquer un cordon d'adhésif de 1/8 po de diamètre à environ 1/4 po du bord intérieur du panneau de rechange.
  - Panneaux de custode** : Il faut appliquer de l'adhésif sur le bord inférieur, sur la cage de roue et sur le jambage de portière du panneau de custode, de même que sur le joint d'étanchéité du panneau de custode effectué en usine. 3M suggère de souder la partie verticale arrière du panneau de custode. Il est permis d'appliquer de l'adhésif sur la partie verticale arrière du panneau de custode, si le fabricant d'équipement d'origine (FEO) le recommande. De plus, la plupart des FEO recommandent seulement de remplacer la totalité du panneau. Si l'on effectue un découpage au niveau du point d'ancrage de la ceinture sur un panneau de custode, 3M recommande de souder le long de cette découpure pour assurer un résultat esthétique optimal. Pulvériser de l'enduit pour soudures 05917 Weld-Thru II 3M™ sur toutes les surfaces à souder. Ne pas appliquer d'adhésif sur ces surfaces.
  - Panneaux de toit** : Appliquer de l'adhésif sur tout le pourtour du panneau de toit. Comme substitut à l'espaceur de réduction de bruits, vibrations et dureté de conduit (RBVD) en mousse appliqué en usine entre les arceaux et les panneaux du toit, appliquer au besoin du matériau d'étanchéité à l'uréthane pour joints 08360, 08361 ou 08364 3M™, du matériau d'étanchéité pour joints de carrosserie MSP 08369 ou 08370 3M™ ou du matériau d'amortissement RBVD 04274 3M™, sur les arceaux.
  - Panneaux de portière** : Appliquer de l'adhésif sur les rebords de portière rabattus. Comme substitut à l'espaceur RBVD en mousse appliqué en usine entre les poutres anti-intrusion et les panneaux de portière, appliquer au besoin du matériau d'étanchéité à l'uréthane pour joints 08360, 08361 ou 08364 3M™, du matériau d'étanchéité pour joints de carrosserie MSP 08369 ou 08370 3M™ ou du matériau d'amortissement RBVD 04274 3M™, sur les panneaux anti-intrusion.
- À l'aide de pinces-étaux, maintenir le panneau en place à la position adéquate.
- Enlever tout excédent d'adhésif pour sceller l'extérieur du joint sur toute la longueur du rebord lié du panneau.
- 3M suggère de souder les surfaces qui sont marquées en ROUGE dans le schéma fourni à l'appui. On peut souder dès que le panneau est en place et qu'il est solidement fixé.
  - Avertissement:** Cet adhésif est combustible. Lors du soudage à l'arc sous protection de gaz inerte (soudage MIG), souder à au moins deux pouces de l'adhésif. Comme pour toute autre activité de soudage, s'assurer d'avoir un extincteur approprié à portée de main et vérifier la présence de fumée ou de

**PROCESO DE REPARACIÓN:**

- Aplique un cordón adhesivo a todas las superficies metálicas de ambas piezas a unir. Utilice un esparcidor de plástico o pincel para ácidos para extender el adhesivo de modo que cubra todas las superficies metálicas.
- Aplique un cordón adhesivo de 1/8" de diámetro aproximadamente a 1/4" del borde interno del panel de reemplazo.
  - Paneles Traseros:** Se debe aplicar adhesivo al borde inferior, a la apertura de la rueda, a las áreas de la jamba de la puerta de la parte trasera y en el sello de fábrica de las ventanillas traseras. 3M recomienda que se suelde la porción vertical trasera del panel trasero. Sólo se permite unir la porción vertical trasera de un panel trasero si así lo recomendará el fabricante original del equipo (OEM, por su sigla en inglés). Además, la mayoría de los OEM sólo recomiendan que se sustituya íntegramente el panel. En caso de que debiera realizar un corte del cristal de la ventanilla trasera, 3M le recomienda que suelde el corte de cristal para garantizar un aspecto óptimo. Todas las áreas que necesite soldar deberán rociarse con Weld Thru II de 3M™ (PN 05917). No aplique adhesivo sobre estas áreas.
  - Paneles de Techo:** Se debe aplicar adhesivo en todo el perímetro del panel del techo. Para reemplazar la espuma/espaciador NVH colocada de fábrica entre el arco del techo y el panel del techo, utilice uno de los siguientes Selladores de Uretano de 3M™ (PN 08360, PN 08361 o PN 08364), Sellador de Juntas MSP de 3M™ (PN 08369 o PN 08370), o Material para Humectar NVH de 3M™ (PN 04274) a los arcos del techo según corresponda.
  - Carrocería de Puertas:** Se debe aplicar adhesivo al área de la brida de reborde. Para reemplazar la espuma/espaciador NVH colocada de fábrica entre la/s viga/s de intrusión y la carrocería de las puertas, utilice uno de los siguientes Selladores de Uretano de 3M™ (PN 08360, PN 08361 o PN 08364), Sellador de Juntas MSP de 3M™ (PN 08369 o PN 08370), o Material para Humectar NVH de 3M™ (PN 04274) a la/s viga/s de intrusión según corresponda.
- Fije el panel en la posición correcta.
- Elimine todo adhesivo “presionando hacia afuera” para sellar la parte exterior de la unión del sello a lo largo del borde adherido del panel.
  - Precación:** Este adhesivo es un producto combustible. Mantenga cualquier soldadura MIG a por lo menos a dos pulgadas (5 cm) del adhesivo. Al igual que en toda operación de soldadura, siempre tenga un extinguidor al alcance y permanezca alerta a la posible presencia de humo o llamas. **Se acepta realizar soldaduras puntuales de resistencia a través de adhesivos no curados.**
- Rocíe el interior de los paneles traseros, las cavidades interiores y cualquier unión de sellos con Rust Fighter-I de 3M™ (PN 08891 o PN 08892).

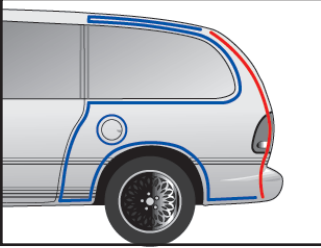
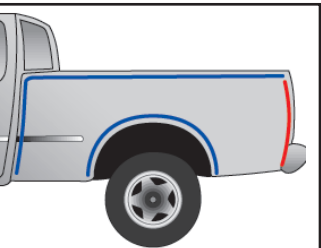
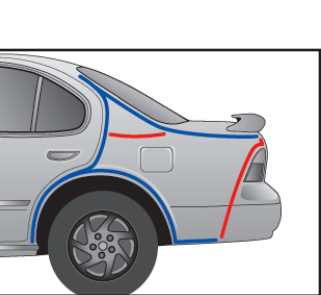
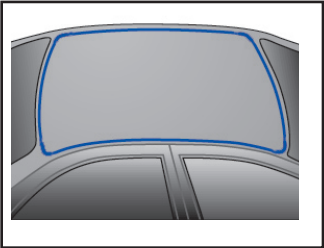
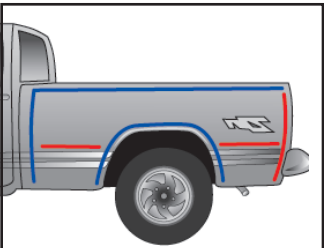
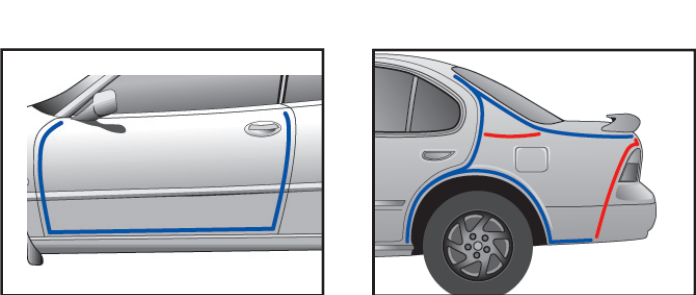
**Bleu** = Surfaces liées avec de l'adhésif

**Rouge** = Surfaces qu'il est suggéré de souder



**Azul** = Áreas Unidas con Adhesivo

**Rojo** = Áreas que se Recomienda Soldar



flammes. **Le soudage par points par résistance au travers d'un adhésif non durci est acceptable.**

- Pulvériser de l'antirouille 08891 ou 08892 Fighter-I 3M™ à l'intérieur des panneaux de custode, dans les cavités intérieures et sur tous les joints soudés.
- Les pinces-étaux peuvent être enlevées après quatre heures d'exposition à une température de 73°F. Si la température est inférieure à 73°F ou qu'une tension a été exercée sur les pièces, les pinces-étaux doivent demeurer fixées plus longtemps à celles-ci. On peut réduire le délai de durcissement en appliquant de la chaleur à l'aide d'un pistolet thermique ou de lampes.
- Laisser durcir l'adhésif pendant 24 heures à une température d'au moins 73°F avant de remettre le véhicule en service.

**NETTOYAGE:**

S'il n'est pas durci, l'adhésif pour panneaux 08115 s'enlève de la plupart des surfaces avec de l'eau ou avec un produit de nettoyage 3M conforme aux lois sur les COV. Consulter le catalogue des produits de la Division du marché après-vente pour l'automobile de 3M pour choisir un produit qui convient.

**ENTREPOSAGE:**

Après l'utilisation, laisser la buse de mélange en place pour sceller la cartouche.

**Utilisation du produit :** De nombreux facteurs indépendants de la volonté de 3M peuvent affecter l'utilisation et le rendement d'un produit 3M dans le cadre d'une application donnée. Comme l'utilisateur est parfois seul à connaître ces facteurs et à y exercer un quelconque pouvoir, il est essentiel qu'il évalue le produit 3M avant de déterminer s'il convient à l'usage auquel il le destine et à la méthode d'application prévue.

**Garantie, limite de recours et exonération de responsabilité :** À moins d'énoncé contraire dans la documentation, les encarts ou les emballages individuels de produits 3M, 3M garantit que chaque produit 3M est conforme aux spécifications applicables au moment de son expédition. 3M N'OFFRE AUCUNE AUTRE GARANTIE OU CONDITION EXPLICITE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE OU CONDITION IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER OU TOUTE GARANTIE IMPLICITE DÉCOULANT DE LA CONDUITE DES AFFAIRES, DES PRATIQUES COURANTES OU DES USAGES DU COMMERCE. Si le produit 3M s'avère défectueux pendant la période de garantie mentionnée ci-dessus, le seul recours de l'utilisateur, qui constitue l'unique obligation de 3M, est le remplacement du produit 3M défectueux ou le remboursement de son prix d'achat.

**Limite de responsabilité :** À moins d'interdiction par la loi, 3M et le vendeur ne sauraient être tenus responsables des pertes ou dommages, directs ou indirects, spéciaux, fortuits ou conséquents découlant de l'utilisation de ce produit 3M, quelle que soit la théorie juridique dont on se prévaut, y compris celles de responsabilité contractuelle, de violation de garantie, de négligence ou de responsabilité stricte.

- Se puede quitar la fijación después de cuatro horas a 73°F. Las piezas deben permanecer fijas durante un tiempo más prolongado si la temperatura fuese inferior a los 73°F y/o si existiese alguna tensión en la pieza. El tiempo de curación puede acelerarse aplicando calor con una pistola o lámparas de calor.

- Deje el producto 24 horas a una temperatura mínima de 73°F antes de devolver el vehículo a reparación.

**LIMPIEZA:**

Antes de curar, se puede limpiar el PN 08115 de la mayoría de las superficies utilizando agua o el limpiador apropiado de 3M que cumple con COV (Compuestos Orgánicos Volátiles). Remítase al Catálogo de la División de Partes para Automóviles de 3M para hallar el producto adecuado.

**ALMACENAMIENTO:**

Después de utilizar, deje la boquilla de mezcla en su lugar para sellar el cartucho.

**Aplicación del Producto:** Muchos factores, que van más allá del control de 3M y que son exclusivamente del conocimiento y control del usuario, pueden afectar el uso y el desempeño de un producto de 3M para una aplicación particular. Debido a diversos factores que pueden afectar el uso y desempeño de un producto de 3M, el usuario es el único responsable de evaluar el producto de 3M y de determinar si el mismo se ajusta para un propósito particular y si es el adecuado para el método de aplicación empleado por el usuario.

**Garantía, Recurso Limitado y Exención de Responsabilidades:** A menos que se estableciera, de manera específica, una garantía adicional en el embalaje o en la literatura relativa al producto pertinente de 3M, 3M garantiza que cada producto de 3M reúne las especificaciones del producto pertinente de 3M en el momento en que 3M envía el producto. 3M NO OTORGA OTRAS GARANTÍAS O CONDICIONES, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITANDO, LA COMERCIABILIDAD O LA APTITUD PARA UN PROPÓSITO EN PARTICULAR O PARA CUALQUIER GARANTÍA IMPLICITA O EMERGENTE DEL CURSO DE UNA TRANSACCIÓN, COSTUMBRE O USO COMERCIAL. Si el producto 3M no cumpliera con esta garantía, el único recurso exclusivo es, a criterio de 3M, la sustitución del producto 3M o el reembolso del precio de compra.

**Limitación de Responsabilidades:** Excepto donde la ley lo prohíba, 3M y el vendedor no serán responsables de ninguna pérdida o daño que surgiese del producto 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, independientemente de la teoría legal declarada, incluyendo garantías, contratos, negligencias o estrictas responsabilidades.



**Requester:** Correen Rosenberger  
**Creator:** deZinnia  
**File Name:** 34870208146.indd  
**Structure #:** SS-19950  
**Date:** 10/30/08

Printed Colors – Front:



Printed Colors – Back:



Match Colors:

Scale:  1 Inch

**This artwork has been created as requested by 3M. 3M is responsible for the artwork AS APPROVED and assumes full responsibility for its correctness.**