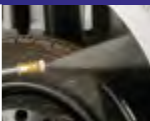









Troca de Peça		
<b>1</b>		<b>Pré-Limpeza</b> Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use uma lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).
<b>2</b>		<b>Corte da Peça</b> Identifique o local recomendado da peça original para o seccionamento; risque ou marque com uma fita no veículo. Corte a área de reparo utilizando um disco de corte preferido. Utilize uma correia abrasiva grão 36+ em áreas de difícil acesso para cortar a peça superior e evitar danos na peça interna fixa.
<b>3</b>		<b>Remoção do Calafetador/Revestimento</b> Utilize um Disco Scotch-Brite™ CS para remover calafetadores e revestimentos de áreas grandes e de fácil acesso. Utilize uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa para remover revestimentos e calafetadores em áreas de difícil acesso e ao longo de flanges de solda pressionadas para expor os locais de ponto de solda.
<b>4</b>		<b>Remoção de Ponto de Solda</b> Utilizando uma Correia Abrasiva grão 36+ ou 60+, desbaste o ponto de solda para remover a solda da peça superior. Note a espessura da peça superior. <b>Tenha cuidado quando desbastar para apenas desbastar as peças superiores e evitar cortar nas peças internas/fixas.</b> Utilize a espessura da correia como um indicador - pare de desbastar quando o costado da correia estiver nivelado com a peça exterior. O grão 80+ da correia pode ser utilizado para remover soldas de aços mais finos.
<b>5</b>		<b>Separação da Peça</b> Separe a peça exterior da peça fixa. <b>NÃO force a separação em áreas onde a solda não esteja completamente removida; volte ao passo 4 e termine a remoção da solda antes de continuar.</b>
<b>6<sub>A</sub></b>		<b>Preparação da Superfície</b> Utilizando uma correia abrasiva grão 80+, remova o material de solda remanescente da peça fixa.
<b>6<sub>B</sub></b>		<b>Preparação da Superfície</b> Limpe e prepare as flanges de alinhamento remanescentes na peça fixa e de reposição com uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa onde necessário.
<b>7<sub>A</sub></b>		<b>Acabamento de Ponto de Solda MIG</b> Utilize uma correia abrasiva grão 80+ para fazer o acabamento das soldas MIG substituídas. Desbaste a solda. <b>Tenha cuidado para evitar danos nas áreas adjacentes.</b>
<b>7<sub>B</sub></b>		<b>Acabamento de Cordão de Solda</b> Utilize um disco Roloc™ de 51mm (2") grão 60+ para fazer o acabamento dos cordões de solda MIG na junção do seccionamento. Desbaste a solda. <b>Tenha cuidado para limitar a quantidade de desbaste realizado nas áreas adjacentes.</b>
<b>8</b>		<b>Limpeza da Solda</b> Utilize uma Correia Scotch-Brite™ Grossa para limpar o local da solda como preparação para as operações subsequentes.

Acesse [www.3MReparacaoAutomotiva.com.br](http://www.3MReparacaoAutomotiva.com.br) para mais POPs e vídeos

**Nota:**

1. Siga as recomendações e técnicas de controle de calor para Aços de Alta Dureza (HSS) quando necessário.
2. Utilize sempre luvas e avental de raspa nas operações de cortes de peças.

Lista de Produtos	
3M Car Wash 500ml	
3M Citrus Limpante 210g	
3M Máquina de Corte 3" PN33579	
3M Disco de Corte Cubitron™ II 75 x 1,0 x 9,53 mm PN33456	
3M Lixadeira Roloc™ PN33577	
3M Disco Scotch-Brite™ CS XT (2", 3", 4,5" ou 7")	
3M Disco Scotch-Brite™ CS (3" ou 6")	
3M Disco Roloc™ Cubitron™ II 2", grão 60+, PN33379	
3M Lixadeira de Correia PN33575	
3M Correia Scotch-Brite™ Durable Flex grossa PN64475	
3M Correia Abrasiva Cubitron™ II - Grão 36+, PN33443 - Grão 60+, PN33445 - Grão 80+, PN33446	

Pense na sua Saúde	
Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M Aura 9332+BR PFF-3(S) C.A. 30702	
Mascara Facial WP96 - C.A. 18.995	
Protetores Auditivos 3M 1100 e 1110 - C.A. 5674	
Óculos de Segurança 3M Virtua AR/AE - C.A. 15649	