

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	