

União por Solda (Excluindo Folha de Porta)

1		<p>Preparação da Peça Fixa</p> <p>Utilizando uma correia abrasiva grão 80+, remova o material de solda remanescente da peça fixa. Prepare os flanges de alinhamento restantes na peça fixa com uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa para remover todo adesivo, corrosão e revestimentos.</p>
2		<p>Preparação da Peça de Reposição</p> <p>Remova a Cataforese (E-Coat) das áreas de flanges de alinhamento da peça de reposição utilizando uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa ou um Disco Scotch-Brite™ CS.</p>
3		<p>Limpeza</p> <p>Limpe as áreas de flanges de alinhamento das peças fixa e de reposição com um desengraxante que atenda às normas regionais ambientais (VOC).</p>
4		<p>Ajuste da Peça</p> <p>Ajuste a peça de reposição e complete qualquer endireitamento de chapa necessário nas áreas de flanges.</p>
5		<p>Aplicação de Spray de Zinco</p> <p>Use uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa para preparar as superfícies de metal. Limpe e aplique o Spray de Zinco em todas as áreas que necessitam de solda MIG.</p>
6		<p>Preparação da Superfície de Solda Ponto</p> <p>Identifique os locais de reposição de solda ponto e remova a Cataforese (E-Coat) utilizando uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa onde as extremidades da solda ponto irão contatar as peças fixa e de reposição. Remova a peça uma vez completo.</p>
7		<p>Reposição do Material NVH (Pré-Montagem)</p> <p>Se a construção do veículo necessitar, aplique o material contra NVH (ruído, vibração, aspereza) ou espumas nos locais originais, conforme requerido.</p>
8		<p>Aplicação do Adesivo para União de Peças</p> <p>Aplique e espatule o adesivo nas áreas de flange de alinhamento nas peças fixa e de reposição, cobrindo todas as áreas de chapa nua. Aplique um cordão adicional do adesivo nas áreas de flange de alinhamento.</p>
9		<p>Instalação da Peça de Reposição</p> <p>Instale a peça de reposição na peça fixa. Prenda com grampos no lugar.</p>
10		<p>Solda Ponto</p> <p>Faça a solda ponto enquanto o adesivo não esteja curado nos locais de solda preparados. Siga as configurações da máquina de solda determinadas do painel de teste.</p>
11		<p>Limpeza do Adesivo</p> <p>Remova os grampos e limpe o excesso de adesivo espremido para fora da área de reparo antes da cura para selar o reparo. Nota: Fazer um desbaste para remover o excesso de adesivo pode expor a chapa nua, causando corrosão.</p>
12		<p>Reposição da Espuma após Montagem</p> <p>Aplique espumas nos locais originais conforme requerido.</p>

Acesse www.3MReparacaoAutomotiva.com.br para mais POPs e vídeos

ATENÇÃO

Siga os procedimentos recomendados das montadoras e/ou dos fabricantes de máquina de solda para fazer e testar soldas. Antes de soldar em um veículo, soldas de teste devem ser feitas para garantir a qualidade adequada da solda e das configurações da máquina de solda.

Lista de Produtos

3M Lixadeira de Correia
PN33575



3M Correia Abrasiva
Cubitron™ II, grão 80+,
PN33446



3M Correia Scotch-Brite™
Durable Flex
grossa PN64475



3M Lixadeira Roloc™
PN33577



3M Disco Scotch-Brite™
CS XT (2", 3" ou 4,5")



3M Disco Scotch-Brite™
CS (3" ou 6")



3M Spray de Zinco
PN05917



3M Adesivo para União
de Peças PBA 200ml
PN08115



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável
Dobrável Valvulado 3M
Aura 9332+BR PFF-3(S)
C.A. 30702



Protetores Auditivos 3M
1100 e 1110 - C.A. 5674



Óculos de Segurança 3M
Virtua AR/AE - C.A. 15649



Nota: Siga os processos de proteção à corrosão interna recomendados antes da montagem final do veículo.

Para informação sobre pedido, contate seu Representante de Vendas 3M.