

Procedimentos Operacionais Padrão

para Reparação Automotiva



Processo para o Sucesso

Procedimentos Operacionais Padrão

Da reparação de metal e plástico, para lixamento, acabamento da pintura e limpeza do veículo, a 3M tem os produtos e os processos de reparo para você. Sinta-se confiante de que seu reparo é feito profissionalmente e eficientemente usando nossos **Procedimentos Operacionais Padrão**. Esses procedimentos irão ajudá-lo a produzir consistentemente, soluções de qualidade comprovadas para qualquer uma das suas necessidades de reparação automotiva.

Para mais Procedimentos Operacionais Padrão, acesse
www.3MReparacaoAutomotiva.com.br

Índice

Funilaria

Desamassamento de Metais	2
Troca de Peça.....	3
União de Peças (Excluindo Folha de Porta)	4
União por Solda (Excluindo Folha de Porta)	5
Remoção de Folha de Porta	6
Troca de Folha de Porta.....	7
Reparos Rápidos de Danos.....	8
Reparos de Danos Pequenos	9
Reparo de Danos Grandes.....	10

Calafetação e Revestimento

Remoção de Calafetador e Revestimento	11
---	----

Reparação de Para-choques

Reparo da Aba Plástica	12
Reparo Cosmético Flexível de Para-choques	13
Reparo de Para-choques com Reforço Flexível Não Estrutural.....	14
Reparo Externo e Interno de Para-choques	15

Mascaramento

Mascaramento Geral.....	16
Mascaramento de Batentes	17
Mascaramento de Aberturas	18
Mascaramento do Primer	19

Preparação para Pintura

Preparação de Para-choque Recuperado.....	20
Preparação de Para-choque com Primer Novo	21
Preparação de Peças Novas (E-Coat / Cataforese)....	22
Preparação, Aplicação e Lixamento do Primer.....	23
Preparação, Aplicação e Lixamento do Primer para Tinta à Base D'Água.....	24
Processo de Lixamento para Alongamento da Pintura.....	25

Acabamento da Pintura e Detalhamento

Processo de Acabamento da Pintura em Peça Completa Sem Composto Polidor.....	26
Processo de Acabamento da Pintura em Peça Completa	27

Nota importante sobre VOCs: podem existir regulamentos de Compostos Orgânicos Voláteis (VOC) que proíbam o uso de certas soluções de álcool ou solventes. Você deve verificar com suas autoridades ambientais estaduais para determinar se o uso de uma solução ou solvente é restrito ou proibido em sua área.

Desamassamento de Metais

1



Pré-Limpeza

Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use uma lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).

2



Preparação da Superfície

Use um Disco Scotch-Brite™ CS ou uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa para remover a pintura/revestimento em pontos baixos do dano como uma preparação para o desamassamento.

3



Desamassamento

Puxe os pontos baixos da área amassada utilizando o método e o equipamento para puxamento de amassados preferido.

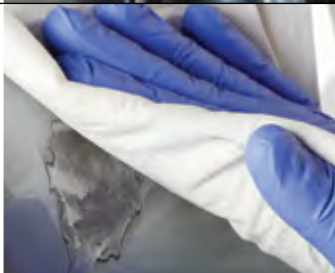
4



Preparação Final

Use um Disco Roloc grão 80+ para remover as hastes de solda da operação de desamassamento.

5



Limpeza e Inspeção

Limpe com um desengraxante. Seque com um ar comprimido limpo e seco. Inspeccione a área danificada para determinar se um endireitamento adicional do metal é requerido.

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

Nota: Será necessário aplicar cera de cavidade no lado interior da peça em áreas afetadas pelo calor para restaurar a proteção contra corrosão.

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Citrus Limpante 210g



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" 80+ PN33380



3M Lixadeira de Correia
PN33575



3M Correia Scotch-
Brite™ Durable Flex
grossa PN64475



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



Troca de Peça		
1		<p>Pré-Limpeza Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use uma lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).</p>
2		<p>Corte da Peça 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.</p>
3		<p>Remoção do Calafetador/Revestimento 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.</p>
4		<p>Remoção de Ponto de Solda 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. Tenha cuidado quando desbastar para apenas desbastar as peças superiores e evitar cortar nas peças internas/fixas. 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.</p>
5		<p>Separação da Peça Separe a peça exterior da peça fixa. 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.</p>
6_A		<p>Preparação da Superfície Utilizando uma correia abrasiva grão 80+, remova o material de solda remanescente da peça fixa.</p>
6_B		<p>Preparação da Superfície Limpe e prepare as flanges de alinhamento remanescentes na peça fixa e de reposição com uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa onde necessário.</p>
7_A		<p>Acabamento de Ponto de Solda MIG Utilize uma correia abrasiva grão 80+ para fazer o acabamento das soldas MIG substituídas. Desbaste a solda. Tenha cuidado para evitar danos nas áreas adjacentes.</p>
7_B		<p>Acabamento de Cordão de Solda 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. Tenha cuidado para limitar a quantidade de desbaste realizado nas áreas adjacentes.</p>
8		<p>Limpeza da Solda Utilize uma Correia Scotch-Brite™ Grossa para limpar o local da solda como preparação para as operações subsequentes.</p>

Acesse 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	

União de Peças (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. Remova a peça em preparação para aplicação do adesivo.</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>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>
7		<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 para garantir uma espessura apropriada da linha de união.</p>
8		<p>Instalação da Peça de Reposição</p> <p>Instale a peça de reposição na peça fixa. Prenda com grampos no lugar e faça as soldas necessárias nas juntas verticais traseiras, nas juntas cosméticas ou em qualquer outro local recomendado pelas instruções de uso ou pela Montadora. Siga os tempos recomendados de prensagem do adesivo.</p>
9		<p>Limpeza do Adesivo</p> <p>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>
10		<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

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	

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.

Remoção de Folha de Porta

1



Pré-Limpeza

Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use uma lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).

2



Remoção das Peças

Remova as guarnições e peças associadas. Utilize uma ferramenta apropriada para remover e preservar as molduras e emblemas laterais.

3



Desbaste da Borda do Flange

Utilize um disco abrasivo de costado de fibra grão 60+ para desbastar a borda externa e separar a folha de porta da estrutura da porta.

4



Remoção de Ponto de Solda da Borda do Flange

Utilize uma correia abrasiva grão 36+ ou 60+ para remover quaisquer pontos de solda que fixam a borda do flange na estrutura da porta. **Tenha cuidado quando desbastar para apenas desbastar as peças superiores e evitar cortar nas peças internas/fixas.** Separe o material da borda do flange da parte interna da porta.

5



Remoção de Ponto de Solda da Folha de Porta

Utilize uma correia abrasiva grão 36+ ou 60+ para remover quaisquer pontos de solda que fixam a folha de porta na estrutura da porta. **Tenha cuidado quando desbastar para apenas desbastar as peças superiores e evitar cortar nas peças internas/fixas.**

6



Remoção da Folha de Porta

Separe a folha de porta da estrutura da porta. Utilize uma espátula para ajudar a separar a folha de porta do adesivo e do material contra NVH (ruído, vibração e aspereza) na barra de intrusão. Calor pode ser utilizado quando necessário para amolecimento. (Mantenha o material NVH original sempre que possível).

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Citrus Limpante 210g



3M Esmerilhadeira Pneumática PN28405



3M Disco de Fibra Cubitron™ II 982C, grão 60+, 115mm



3M Lixadeira de Correia PN33575



3M Correia Abrasiva Cubitron™ II, Grão 36+, PN33443
Grão 60+, PN33445



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


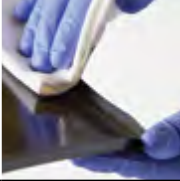






Óculos de Segurança 3M Virtua AR/AE - C.A. 15649



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

Troca de Folha de Porta

1		<p>Preparação da Estrutura da Porta</p> <p>Utilizando uma correia abrasiva grão 80+, remova o material das hastes de solda remanescentes da estrutura da porta. Limpe e prepare os flanges de alinhamento restantes na estrutura da porta com uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa.</p>
2		<p>Limpeza</p> <p>Limpe as áreas da estrutura da porta e do flange de alinhamento da peça de reposição com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
3		<p>Preparação da Folha de Reposição</p> <p>Ative as áreas do flange de alinhamento da folha de reposição utilizando uma esponja manual Scotch-Brite™.</p>
4		<p>Ajuste da Peça</p> <p>Ajuste a peça de reposição e complete qualquer endireitamento de chapa necessário nas áreas de flanges. Remova a folha de porta em preparação para aplicação do adesivo.</p>
5		<p>Reposição do Material NVH</p> <p>Aplique o material contra NVH (ruído, vibração e aspereza) nos locais originais da barra de intrusão.</p>
6		<p>Aplicação do Adesivo de União de Peças</p> <p>Limpe novamente as superfícies para união das peças com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC). Aplique e espatule o adesivo na estrutura da porta cobrindo todas as áreas de chapa nua. Aplique um cordão adicional do adesivo nas áreas de flange de alinhamento para garantir uma espessura apropriada da linha de união.</p>
7		<p>Instalação da Folha de Porta</p> <p>Instale a folha de porta de reposição na estrutura da porta. Alinhe a borda do flange utilizando martelo e tasso. Prenda conforme necessário. (Para peças de alumínio, siga os procedimentos de flange recomendados pela Montadora).</p>
8		<p>Fixação e Cura</p> <p>Siga os tempos recomendados de prensagem e de cura do adesivo. Limpe qualquer adesivo espremido para fora da área da borda do flange com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
9		<p>Calafetação</p> <p>Reaplique o calafetador na borda do flange conforme requerido seguindo as recomendações gerais para calafetação.</p>

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

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 Folha Manual Scotch-
Brite™ Durable Flex AMF,
114mm x 229mm



3M Folha Manual de
Acabamento Scotch-
Brite™ AMF (diversos
tamanhos)



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



Reparos Rápidos de Danos

1		<p>Limpeza da Área Danificada</p> <p>Limpe a área de reparo com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
2		<p>Lixamento Inicial de Preparação</p> <p>Lixe o reparo utilizando uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco grão 150+ ou 180+ de 3", tomando o cuidado para não lixar através do verniz. Limpe com ar comprimido limpo e seco e em seguida com um desengraxante.</p>
3		<p>Mistura e Aplicação da Massa</p> <p>Misture e aplique a massa poliéster seguindo as recomendações do fabricante. Cura de 15 a 20 minutos à uma temperatura de 24°C.</p>
4		<p>Aplicação do Controle de Lixamento</p> <p>Aplique o Controle de Lixamento da 3M sobre a massa curada. Reaplique conforme necessário durante o processo de lixamento.</p>
5		<p>Lixamento da Massa</p> <p>Utilizando um disco/folha abrasiva grão P320, taqueie manualmente ou utilize uma Lixadeira Dupla-Ação (D.A.) para lixar a massa, removendo completamente o Controle de Lixamento da 3M.</p>
6		<p>Lixamento Final e Inspeção</p> <p>Limpe a área de reparo e reaplique o Controle de Lixamento da 3M. Finalize o lixamento da área de reparo e da área envolta utilizando um disco abrasivo grão P320 de 3". Inspeccione a qualidade do reparo.</p>

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

Lista de Produtos

3M 737U Disco Clean Sanding Cubitron™ II
- 3", grão 150+, PN31363
- 3", grão 180+, PN31364



3M 334U Disco Clean Sanding, 3", grão P320, PN30275



3M Controle de Lixamento, Kit de Aplicação 50gr, PN05861



3M Rolo em Tiras Clean Sanding, 70mm x 12m, grão P320, PN30705



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



Reparos de Danos Pequenos

1		<p>Pré-Limpeza</p> <p>Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use uma lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).</p>
2		<p>Lixamento Inicial de Preparação</p> <p>Lixe a área de reparo utilizando uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco grão 80+, removendo a pintura de 5 a 10 cm além do dano. Limpe com ar comprimido limpo e seco e em seguida com um desengraxante.</p>
3		<p>Mistura e Aplicação da Massa</p> <p>Misture e aplique a massa poliéster seguindo as recomendações do fabricante. Mantenha a massa poliéster dentro da área com metal exposto (não aplique sobre o primer/tinta). Cura de 15 a 20 minutos à uma temperatura de 24°C.</p>
4		<p>Lixamento da Massa</p> <p>Utilizando um taco manual aspirado, lixe e nivele a massa poliéster com um abrasivo grão 80+. Aplique o controle de lixamento e finalize o taqueamento lixando com um abrasivo grão 150+. Faça o pré-disfarce na área de reparo utilizando uma Lixadeira Dupla-Ação (D.A.) com um disco abrasivo grão 150+ ou 180+. Inspeção a qualidade do reparo. Se a reaplicação da massa (Repasse) não for necessária, continue no passo 7.</p>
5		<p>Mistura e Reaplicação da Massa (Repasse)</p> <p>Limpe a área de reparo completamente removendo a poeira de lixamento da superfície. Misture e reaplique a massa se necessário, seguindo as recomendações do fabricante. Mantenha a massa poliéster dentro da área com metal exposto (não aplique sobre o primer/tinta). Cura de 15 a 20 minutos à uma temperatura de 24°C.</p>
6		<p>Lixamento da Massa (Repasse)</p> <p>Utilizando um taco manual aspirado, lixe a massa poliéster com um abrasivo grão 150+ ou 180+. Utilize o Controle de Lixamento da 3M para ressaltar as imperfeições.</p>
7		<p>Lixamento Final e Inspeção</p> <p>Limpe a área de reparo. Faça o pré-disfarce na área envolta utilizando um disco abrasivo grão 150+ ou 180+. Inspeção a qualidade do reparo.</p>

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Citrus Limpante 210g



3M 737U Disco Clean Sanding Cubitron™ II
- 3", grão 80+, PN31361
- 6", grão 80+, PN31371
- 6", grão 150+, PN31373
- 6", grão 180+, PN37374



3M Controle de Lixamento, Kit de Aplicação 50gr, PN05861



3M 737U Rolo em Tiras Clean Sanding Cubitron™ II
- 70mm x 12m, grão 80+, PN34442
- 70mm x 12m, grão 150+, PN34445
- 70mm x 12m, grão 180+, PN34446



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



Reparo de Danos Grandes

1		<p>Pré-Limpeza</p> <p>Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use uma lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).</p>
2		<p>Lixamento Inicial de Preparação</p> <p>Lixe a área de reparo utilizando uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco grão 80+, removendo a pintura de 5 a 10 cm além do dano. Limpe com ar comprimido limpo e seco e em seguida com um desengraxante.</p>
3		<p>Preparação Final do Metal</p> <p>Remova a pintura/revestimentos remanescentes em "pontos baixos" utilizando um disco Scotch-Brite™ CS. Utilize um disco Roloc de 51mm (2") para remover as hastes de solda ou outras imperfeições da superfície. Limpe com ar comprimido limpo e seco e em seguida com um desengraxante.</p>
4		<p>Mistura e Aplicação da Massa</p> <p>Misture e aplique a massa poliéster seguindo as recomendações do fabricante. Mantenha a massa poliéster dentro da área com metal exposto (não aplique sobre o primer/tinta). Cura de 15 a 20 minutos a uma temperatura de 24°C.</p>
5		<p>Lixamento Inicial da Massa</p> <p>Utilizando um taco manual aspirado, lixe e nivele a massa poliéster com um abrasivo grão 80+. Faça o pré-disfarce na área de reparo utilizando uma Lixadeira Dupla-Ação (D.A.) com um disco abrasivo grão 80+. Utilize o Controle de Lixamento da 3M entre as etapas de lixamento para ressaltar as imperfeições. Reaplique o Controle de Lixamento da 3M conforme necessário.</p>
6		<p>Lixamento Final da Massa</p> <p>Utilizando um taco manual aspirado, finalize o taqueamento da massa poliéster com um abrasivo grão 150+. Faça o pré-disfarce fino na área de reparo utilizando uma Lixadeira Dupla-Ação (D.A.) com um disco abrasivo grão 150+ ou 180+. Limpe a área com ar comprimido limpo e seco. Utilize o Controle de Lixamento da 3M entre as etapas de lixamento para ressaltar as imperfeições.</p>
7		<p>Mistura e Reaplicação da Massa (Repasse)</p> <p>Limpe a área de reparo completamente removendo a poeira de lixamento da superfície. Misture e reaplique a massa se necessário, seguindo as recomendações do fabricante. Mantenha a massa poliéster dentro da área com metal exposto (não aplique sobre o primer/tinta). Cura de 15 a 20 minutos a uma temperatura de 24°C.</p>
8		<p>Lixamento da Massa (Repasse)</p> <p>Utilizando um taco manual aspirado, lixe a massa poliéster com um abrasivo grão 150+ ou 180+. Utilize o Controle de Lixamento da 3M para ressaltar as imperfeições. Reaplique a massa conforme necessário para preencher imperfeições menores.</p>
9		<p>Lixamento Final e Inspeção</p> <p>Limpe a área de reparo. Faça o pré-disfarce na área envolta utilizando um disco abrasivo grão 150+ ou 180+. Inspeção a qualidade do reparo.</p>

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Citrus Limpante 210g



3M 737U Disco Clean Sanding Cubitron™ II
- 6", grão 80+, PN31371
- 6", grão 150+, PN31373
- 6", grão 180+, PN31374



3M Lixadeira Roloc™
PN33577



3M Suporte Roloc
PN07500



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



3M Disco Scotch-Brite™
CS (3" ou 6")



3M Disco Roloc
Cubitron™ II 2" 80+
PN33380



3M Controle de Lixamento,
Kit de Aplicação 50gr,
PN05861



3M 737U Rolo em Tiras
Clean Sanding Cubitron™ II
- 70mm x 12m, grão 80+,
PN34442
- 70mm x 12m, grão 150+,
PN34445
- 70mm x 12m, grão 180+,
PN34446



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



Remoção de Calafetador e Revestimento

1



Pré-Limpeza

Pré lave/limpe o veículo antes da desmontagem (use um lavadora de alta pressão nas áreas inferiores do reparo).

2



Método A

Use um disco Scotch-Brite™ CS para remover calafetadores e revestimentos onde acessível.

3



Método B

Use uma Correia Abrasiva Scotch-Brite™ Grossa para remover revestimentos e calafetadores em áreas de difícil acesso.

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Citrus Limpante 210g



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 Lixadeira de Correia
PN33575



3M Correia Scotch-Brite™
Durable Flex
Grossa PN64475



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável
Dobrável Valvulado 3M
8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356









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



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



Reparo da Aba Plástica	
1	 <p>Limpeza da Área Danificada Limpe a área de reparo com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
2	 <p>Lixamento Inicial de Preparação Desbaste a aba quebrada utilizando um Disco Roloc de 51mm (2") grão 60+, criando uma borda cônica. Utilizando uma lixadeira Dupla Ação (D.A.), lixe a área de reparo com um disco abrasivo de 76mm (3") grão 80+ para remover qualquer plástico derretido.</p>
3	 <p>Preparação da Aba Faça furos com broca de 3mm para fixação na área danificada à uma distância de 6mm da área cônica, deixando 6mm de distância entre os furos. Aplique o Promotor de Adesão em Aerosol, deixando secar de 5 à 10 minutos.</p>
4	 <p>Mistura e Aplicação do Adesivo Super-Rápido de Reparo Corte o liner da tela para reforço três vezes o comprimento da aba. Misture e aplique o adesivo ao liner da tela para reforço e aplique à aba danificada, dando forma enquanto você trabalha. Deixe curar de 5 a 10 minutos. Remova o liner da tela para reforço.</p>
5	 <p>Conformação Inicial do Perfil da Aba Danificada Dê a forma inicial ao perfil da área da aba reparada com um disco 3M Roloc™ de 51mm (2") grão 60+. Utilizando uma lixadeira Dupla Ação (D.A.), lixe a área de reparo com um disco abrasivo grão 80+ de 3" para restaurar as dimensões originais da aba. Use a furadeira novamente nos furos de fixação conforme necessário.</p>
6	 <p>Lixamento Final e Inspeção Finalize o lixamento da área de reparo e da área envolta utilizando uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco abrasivo de 3" grão 150+ ou 180+. Limpe a área de reparo e inspecione a qualidade do reparo.</p>

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

Nota: Não recomendamos uma camada final do Promotor de Adesão (PN05907) após o lixamento final. Todos fabricantes de tinta recomendam seus próprios promotores de adesão de pintura e aplicar o PN05907 pode causar um problema de compatibilidade.

Lista de Produtos

3M Lixadeira Roloc™
PN33577



3M Disco Roloc Cubitron™ II
2" 60+, PN33379



3M 737U Cisco Clean
Sanding Cubitron™ II
- 3", Grão 80+, PN 31361
- 3", Grão 150+, PN 31363
- 3", Grão 180+, PN 31364



3M Promotor de Adesão,
340g, aerossol, PN05907



3M Adesivo de Reparo com
Secagem de 1 min, 200ml,
PN08235



3M Adesivo de Reparo com
Secagem de 3 min – Preto,
200ml, PN08237



3M Tela para Reforço,
12,7cm x 3,65m, PN04904



3M Aplicador Manual,
200ml, PN08117



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável
Dobrável Valvulado 3M
8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356



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



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



Reparo Cosmético Flexível de Para-choques

Raspados, Arranhões e Deformações

1



Limpeza da Área Danificada

Limpe a área de reparo com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

2



Lixamento Inicial de Preparação

“Nivele” a área danificada utilizando um disco abrasivo grão 80+ em uma lixadeira Dupla Ação (D.A.). Mantenha os riscos do abrasivo grão 80+ dentro da área de “nivelamento”. Utilize uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um abrasivo grão 150+ ou 180+ para “disfarçar” a área de reparo de 5 a 7,6 cm da área de “nivelamento”.

3



Aplicação do Promotor de Adesão

Limpe a área de reparo com ar comprimido limpo e seco. Aplique o promotor de adesão em aerossol, deixando secar por 5 a 10 minutos. Sempre aplique promotor de adesão antes de qualquer material de enchimento.

4



Mistura e Aplicação do Adesivo Flexível

Misture e aplique uma “camada firme” do adesivo flexível, seguida de camadas adicionais para preencher todas as áreas baixas. Deixe curar por 15 minutos a 24°C.

5



Lixamento do Adesivo Flexível

Taqueie ou lixe com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) o adesivo flexível com um disco ou uma folha grão 150+, seguido de um disco ou uma folha grão 180+ ou 220+.

6



Lixamento Final e Inspeção

Finalize o lixamento do reparo e da área envolta utilizando uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco abrasivo grão P320. Limpe a área de reparo e inspecione a qualidade do reparo. Repita os passos 3, 4 e 5 conforme necessário.

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

Lista de Produtos

3M 737U Disco Cubitron™ II Clean Sanding
- 3", grão 80+, PN31361
- 3", grão 150+, PN31363
- 3", grão 180+, PN31364
- 6", grão 80+, PN31371
- 6", grão 150+, PN31373
- 6", grão 180+, PN31374
- 6", grão 220+, PN31481



3M 334U Disco Clean Sanding, 6", grão 320, PNO1812 ou 3" PN30275



3M Rolo em Tiras Clean Sanding Cubitron™ II
- 70mm x 12, grão 150+, PN34445
- 70mm x 12, grão 180+, PN34446
- 70mm x 12, grão 220+, PN34447



3M Promotor de Adesão Poliolefina, 340g aerossol, PNO5907



3M Adesivo Super Flexível, 200ml, PNO5887



3M Aplicador Manual, 200ml, PNO8117



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356



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



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



Nota: Não recomendamos uma camada final do Promotor de Adesão (PNO5907) após o lixamento final. Todos fabricantes de tinta recomendam seus próprios promotores de adesão de pintura e aplicar o PNO5907 pode causar um problema de compatibilidade.

Reparo de Para-choques com Reforço Flexível Não Estrutural

1



Limpeza da Área Danificada

Limpe a parte externa e interna da área de reparo com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC). Certifique-se de remover qualquer névoa da parte interna da área de reparo. Uma manta Scotch-Brite™ pode ser utilizada para ajudar com névoas persistentes.

2



Desbaste Inicial

Desbaste a parte externa do reparo utilizando um disco de 51mm (2") grão 60+. Desbaste em uma velocidade baixa criando uma área de "nivelamento" de até 76mm (3") de largura que afunila para o fundo do dano.

3



Lixamento Inicial de Preparação

Lixe a área de "nivelamento" utilizando um disco abrasivo grão 80+ em uma lixadeira Dupla Ação (D.A.), removendo qualquer plástico derretido. Mantenha os riscos do abrasivo grão 80+ dentro da área de "nivelamento". Utilizando um abrasivo grão 150+ ou 180+, faça o "disfarce" de 5 a 10 cm da área de "nivelamento".

4



Aplicação do Reforço Flexível

Na parte interna da área de reparo aplique o promotor de adesão do reforço flexível. Aplique firmemente o reforço flexível sobrepondo a área danificada em 2,5 a 4 cm em todos os lados do reparo.

5



Mistura e Aplicação do Adesivo Flexível

Aplique o Promotor de Adesão em aerossol da 3M (PN05907) no lado externo do reparo e deixe secar por 5 minutos. Misture e aplique uma "camada firme" do adesivo flexível, seguida de camadas adicionais para preencher em todas áreas baixas. Deixe curar por 15 minutos a 24°C.

6



Lixamento do Adesivo Flexível

Utilize uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) para lixar o adesivo flexível com um disco abrasivo grão 150+. Taqueie a área de reparo com uma folha abrasiva grão 180+ ou 220+.

7



Lixamento Final e Inspeção

Finalize o lixamento do reparo e da área envolta utilizando uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco abrasivo grão P320. Limpe a área de reparo e inspecione a qualidade do reparo. Repita os passos 5 e 6 conforme necessário.

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

Nota: Não recomendamos uma camada final do Promotor de Adesão (PN05907) após o lixamento final. Todos fabricantes de tinta recomendam seus próprios promotores de adesão de pintura e aplicar o PN05907 pode causar um problema de compatibilidade.

Lista de Produtos

3M Lixadeira Roloc™
PN33577



M Disco Roloc Cubitron II™
2" 60+, PN33379



3M 737U Disco Cubitron™
II Clean Sanding
- 3", grão 80+, PN31361
- 3", grão 150+, PN31363
- 3", grão 180+, PN31364
- 6", grão 80+, PN31371
- 6", grão 150+, PN31373
- 6", grão 180+, PN31374



3M 334U Disco Clean
Sanding, 6", grão 320,
PN01812 ou 3" PN30275



3M Rolo em Tiras Clean
Sanding Cubitron™ II
- 70mm x 12m, grão 180+,
PN34446;
- 70mm x 12m, grão 220+,
PN34447



3M Promotor de Adesão,
340g, aerossol, PN05907



3M Kit de Reparo Flexível
(com lenços de promotor
de adesão) 10,16cm x
20,32cm, PN05888



3M Promotor de Adesão
Automotivo, Pacotes
Aplicadores de Esponja,
2,5ml por pacote,
PN06396



3M Adesivo Super Flexível,
200ml, PN05887



3M Aplicador Manual,
200ml, PN08117



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável
Dobrável Valvulado 3M
8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356



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



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



Reparo Externo e Interno de Para-choques

Rachaduras, Aberturas e Perfurações

1



Limpeza da Área Danificada

Limpe a parte externa e interna da área de reparo com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

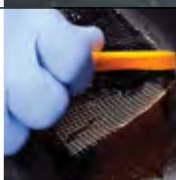
2



Preparação para o Material de Reforço

Aplique uma fita adesiva larga de alta resistência no lado externo do reparo para alinhar e fixar o dano enquanto o reforço do lado interno estiver sendo concluído. No lado interno, utilize uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) com disco abrasivo grão 80+ para lixar a área de reparo onde a tela de reforço será aplicada. Limpe a área de reparo com ar comprimido limpo e seco e aplique o promotor de adesão, deixando secar por 5 minutos.

3



Aplicação de Material de Reforço

Aplique uma camada fina do adesivo de reparo semirrígido e em seguida coloque a tela de reforço, cobrindo-a completamente com outra camada fina do adesivo na área danificada – tudo isto antes da secagem do adesivo. Deixe secar por 15 minutos à 24°C.

4



Afunilando o Lado Frontal

Remova a fita adesiva. Desbaste o dano externo utilizando um disco de 51mm (2") grão 60+ ou uma correia abrasiva grão 36+ em baixa velocidade para criar uma área de "nivelamento" gradual de até 76mm (3") de largura e profunda suficiente para expor uma faixa de 6,35mm de largura do material de reforço do lado interno através do centro do dano.

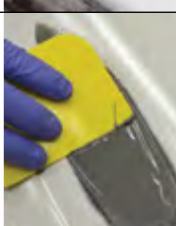
5



Preparando a Área do Reparo

Utilize uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) com um disco abrasivo grão 80+ para criar uma transição suave na área nivelada. Remova qualquer plástico derretido e crie uma superfície áspera para o adesivo. Nenhuma área de plástico brilhante deve permanecer. Ative com um grão 150+ ou 180+ envolta da área nivelada onde eventualmente será feito o "disfarce" do adesivo.

6



Mistura e Aplicação do Adesivo Flexível

Limpe o lado externo da área de reparo com ar comprimido limpo e seco. Aplique o promotor de adesão em aerossol e deixe secar por 5 minutos. Misture e aplique uma "camada inicial firme" do adesivo flexível, seguida imediatamente de camadas adicionais para preencher em todas áreas baixas. Deixe curar por 15 minutos a 24°C.

7



Lixamento do Adesivo Flexível

Utilize uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) para lixar o adesivo flexível com um disco abrasivo grão 150+, seguido de um taqueamento com uma folha abrasiva grão 180+ ou 220+.

8



Lixamento Final e Inspeção

Utilize uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) para finalizar o lixamento da área de reparo utilizando um disco abrasivo grão P320. Limpe a área de reparo e inspecione a qualidade do reparo. Repita os passos 6 e 7 conforme necessário.

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

Lista de Produtos

3M Lixadeira Roloc™
PN33577



3M Disco Roloc Cubitron II™ 2" 60+, PN33379



3M Lixadeira de Correia
PN33575



3M Correia Abrasiva
Cubitron II™ grão 36,
PN33443



3M 737U Disco Cubitron™ II Clean Sanding,
- 3", grão 80+, PN31361
- 3", grão 150+, PN31363
- 3", grão 180+, PN31364
- 6", grão 80+, PN31371
- 6", grão 150+, PN31373
- 6", grão 180+, PN31374



3M 334U Disco Clean Sanding, 6", grão 320,
PN01812 ou 3" PN30275



3M Rolo em Tiras Clean Sanding Cubitron™ II
- 70mm x 12m, grão 180+, PN34446;
- 70mm x 12m, grão 220+, PN34447



3M Promotor de Adesão Poliolefina, 340g aerossol,
PN05907



3M Tela para Reforço,
12,7cm x 3,65m, PN04904



3M Adesivo Super Flexível,
200ml, PN05887



3M Adesivo de Reparo com Secagem de 3 min – Preto,
200ml, PN08237



3M Aplicador Manual,
200ml, PN08117



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1(S) + VO C.A. 9356



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



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



Nota: Não recomendamos uma camada final do Promotor de Adesão (PN05907) após o lixamento final. Todos fabricantes de tinta recomendam seus próprios promotores de adesão de pintura e aplicar o PN05907 pode causar um problema de compatibilidade.

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

Mascaramento Geral

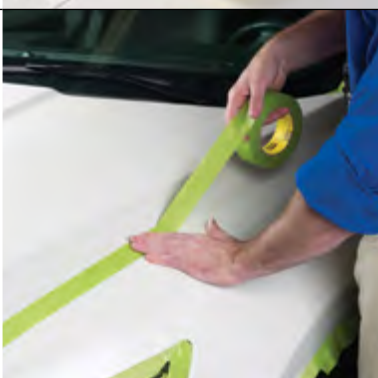
1



Limpeza da Área

Limpe a área com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC). Seque a área. A temperatura superficial preferida para o mascaramento é de 15°-26°C.

2



Mascaramento Crítico de Bordas

Mascare primeiro as áreas que requerem fita de linha fina. Mascare o resto do reparo e reforce a fita de linha fina com fita crepe. Proteja quaisquer molduras próximas com fita Trim de mascaramento.

3



Proteção Contra Névoas

Certifique-se de que o carro esteja completamente seco antes de aplicar o Filme Plástico Pintável. Mascare todo o veículo com o Filme Plástico Pintável. Corte o Filme Plástico Pintável na área do reparo com uma lâmina de corte. Aplique a fita no Filme Plástico Pintável e diretamente na borda crítica de mascaramento.

4



Remoção do Mascaramento

Depois da pintura, remova a fita de mascaramento à um ângulo de 90 graus da superfície do veículo.

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Fita de Mascaramento Scotch™ 233+

- 3mm x 55m
- 18mm x 32m
- 24mm x 55m
- 48mm x 55m



3M Fita Automotiva de Alta Performance

- 16mm x 40m ou 50m
- 18mm x 40m ou 50m
- 24mm x 40m ou 50m
- 48mm x 40m ou 50m



Fita Finesse Scotch 218

- 6mm x 50m
- 9mm x 50m
- 12mm x 50m
- 19mm x 50m



3M Fita Trim
50,8mm x 10m,
PN06349



3M Filme Plástico Pintável (4M x 80M),
PN06751



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M
8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356



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



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



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

Mascaramento de Batentes

1



Limpeza da Área

Limpe a área com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC). Seque a área. A temperatura superficial preferida para o mascaramento é de 15°-26°C.

2



Vedação do Batente

Aplice a fita de espuma DART da 3M na parte fixa da área de reparo. Posicione a fita de espuma sem deixar o adesivo exposto. Feche a parte móvel.

3



Posicionando a fita de Espuma

Pressione a fita de espuma no batente com os dedos para ajustar a profundidade apropriada. Para evitar o deslocamento da vedação, a espuma pode ser pressionada mais para dentro do batente com uma espátula, depois que os revestimentos iniciais sejam aplicados.

4



Remoção do Mascaramento

Remova a fita de espuma DART da 3M esticando a espuma paralelamente à sua direção.

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Fita de Espuma DART
- 13mm x 50m, PN06297



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável
Dobrável Valvulado 3M
8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356



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

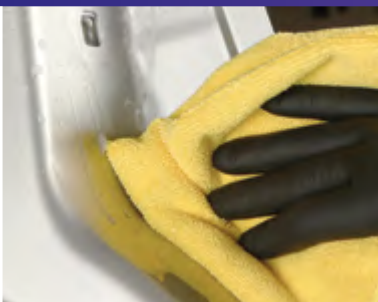


Óculos de Segurança 3M
Virtua AR/AE - C.A. 15649



Mascaramento de Aberturas

1



Limpeza

Limpe a peça com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

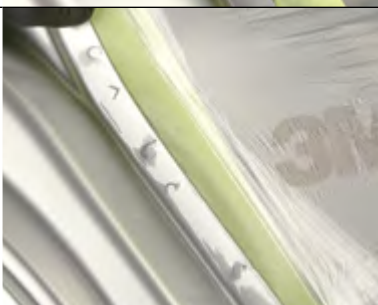
2



Mascaramento Invertido

Realize o mascaramento invertido na borda exterior da abertura utilizando fita larga, garantindo que metade da largura da fita fique exposta à abertura.

3



Proteção contra Névoas

Cubra a abertura com Filme Plástico Pintável. Extenda o filme, aderindo-o na borda exposta do mascaramento invertido.

4



Recorte na Abertura

Corte o Filme Plástico Pintável em volta da abertura interior da peça.

5



Vedação da Borda

Vede a borda do Filme de Mascaramento usando uma fita de mascaramento larga.

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Fita de Mascaramento
Scotch™ 233+
- 48mm



3M Fita Automotiva de
Alta Performance
- 48mm



3M Filme Plástico
Pintável (4M x 80M),
PN06751



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável
Dobrável Valvulado 3M
8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356



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



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



Nota: Toda borda crítica, mascaramento de batente e mascaramento geral deve ser completado antes de mascarar as aberturas.

Mascaramento do Primer

1



Limpeza

Limpe a peça com água e sabão, seguido de um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

2



Mascaramento Invertido

Realize o mascaramento invertido para aplicação de primer usando fita e papel.

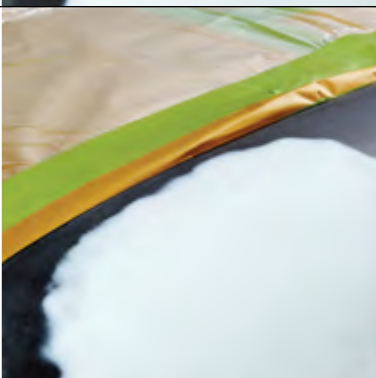
3



Proteção Contra Névoas

Aplique o Filme Plástico Pintável nas áreas expostas restantes, cortando-o na área do reparo.

4



Vedação da Borda

Vede a borda do Filme de Mascaramento usando uma fita de mascaramento larga.

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Fita de Mascaramento Scotch™ 233+
- 18mm x 32m
- 24mm x 55m
- 48mm x 55m



3M Fita Automotiva de Alta Performance
- 18mm x 40m ou 50m
- 24mm x 40m ou 50m
- 48mm x 40m ou 50m



3Papel Bege de Mascaramento
- 300mm x 200m
- 450mm x 200m
- 900mm x 200m



3M Filme Plástico Pintável (4M x 80M), PN06751



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356







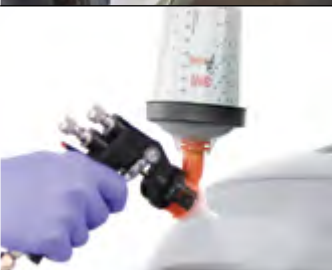
Protetores Auditivos 3M 1100 e 1110 - C.A. 5674



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



Nota: Siga os procedimentos recomendados pelo fabricante de tinta para novos para-choques de plástico não preparados.


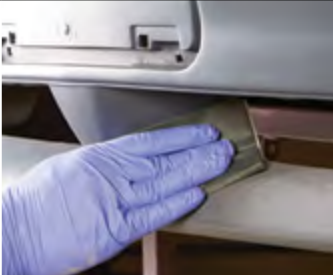
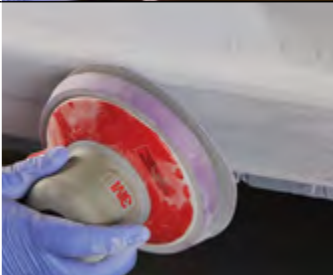


Preparação de Para-choque Recuperado	
1	 <p>Limpeza Limpe a peça com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
2_A	 <p>Preparação Manual da Superfície Lixe os cantos e outras áreas de difícil acesso utilizando a Esponja Abrasiva Ultrafina (P800 – P1000) até que a superfície esteja fosca e todo brilho seja removido.</p>
2_B	 <p>Preparação da Superfície com Máquina Lixe as superfícies restantes utilizando um disco abrasivo grão P800 com uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.) até que a superfície esteja fosca e todo brilho seja removido.</p>
3	 <p>Limpar Novamente Limpe a superfície do para-choque com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
4	 <p>Aplicação dos Revestimentos Finais Sele e pinte o para-choque seguindo as recomendações dos fabricantes de tinta.</p>

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

Lista de Produtos	
3M Car Wash 500ml	
3M Esponja Abrasiva Ultra Fina, P800 - P1000, 114mm x 139mm, PN02601	
3M Disco Clean Sanding, 6", grão P800, PN30760	

Pense na sua Saúde	
Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356	
Protetores Auditivos 3M 1100 e 1110 - C.A. 5674	
Óculos de Segurança 3M Virtua AR/AE - C.A. 15649	

Nota: Siga os procedimentos recomendados pelo fabricante de tinta para novos para-choques de plástico não preparados.

Preparação de Para-choque com Primer Novo	
1	 <p>Limpeza Limpe a peça com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
2_A	 <p>Preparação Manual da Superfície Lixe os cantos e outras áreas de difícil acesso utilizando a Esponja Abrasiva Fina (P400) até que a superfície esteja fosca e todo brilho seja removido.</p>
2_B	 <p>Preparação da Superfície com Máquina Lixe as superfícies restantes utilizando um disco abrasivo grão P400 com uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.) até que a superfície esteja fosca e todo brilho seja removido.</p>
3	 <p>Limpar Novamente Limpe a superfície do para-choque com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>
4	 <p>Aplicação dos Revestimentos Finais Sele e pinte o para-choque seguindo as recomendações dos fabricantes de tinta.</p>

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

Lista de Produtos	
3M Car Wash 500ml	
3M Esponja Abrasiva Fina, P400, 114mm x 139mm, PN02604	
3M 334U Disco Clean Sanding, 6" grão P400, PN01811	

Pense na sua Saúde	
Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356	
Protetores Auditivos 3M 1100 e 1110 - C.A. 5674	
Óculos de Segurança 3M Virtua AR/AE - C.A. 15649	

Preparação de Peças Novas (E-Coat / Cataforese)

1



Limpeza

Limpe a peça com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

2_A



Preparação Manual da Superfície

Lixe os cantos e outras áreas de difícil acesso utilizando a Esponja Abrasiva Fina (P400) ou Manta/Folha Abrasiva Scotch-Brite™ AMF, até que a superfície esteja fosca e todo brilho seja removido.

2_B



Preparação da Superfície com Máquina

Lixe as superfícies restantes utilizando um disco abrasivo grão P400 com uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.) até que a superfície esteja fosca e todo brilho seja removido.

3



Limpar Novamente

Limpe a superfície da peça com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

4



Aplicação dos Revestimentos Finais

Sele e pinte a peça seguindo as recomendações dos fabricantes de tinta.

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

Lista de Produtos

3M Car Wash 500ml



3M Esponja Abrasiva Fina, P400, 114mm x 139mm, PN02604



3M Folha Manual Scotch-Brite™ Durable Flex AMF, 114mm x 229mm



3M Folha Manual de Acabamento Scotch-Brite™ AMF (diversos tamanhos)



3M 334U Disco Clean Sanding, 6" grão P400, PN01811



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356












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



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



Preparação, Aplicação e Lixamento do Primer

1		<p>Acabamento das Bordas (Pré-Disfarce)</p> <p>Limpe a área de reparo. Faça o “Pré-Disfarce” em torno da área de reparo usando um disco abrasivo grão 150+ ou 180+.</p>
2		<p>Lixamento Final e Inspeção</p> <p>Finalize o lixamento na área ao redor do reparo usando um disco abrasivo P320 em uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.). Limpe com ar comprimido limpo e seco e em seguida com um desengraxante. Inspeccione a qualidade do reparo.</p>
3		<p>Mascaramento para o Primer</p> <p>Mascare/Isle a área de reparo conforme necessário. Refira ao POP (Procedimento Operacional Padrão) do Mascaramento do Primer para as recomendações específicas da 3M.</p>
4		<p>Aplicação do Primer</p> <p>Aplique o primer na área de reparo seguindo as recomendações dos fabricantes. Deixe o Primer curar.</p>
5		<p>Aplicação do Controle de Lixamento</p> <p>Aplique o Controle de Lixamento da 3M sobre o primer curado.</p>
6		<p>Taqueamento Manual do Reparo</p> <p>Lixe manualmente ou “taqueie inspecionando” a área de reparo utilizando uma tira de folha abrasiva grão P320 em um taco manual aspirado de tamanho apropriado. Procure por imperfeições na área de reparo realçadas pelo controle de lixamento. Se necessário, reaplique o controle de lixamento e continue a taquear para reparar quaisquer defeitos conforme necessário.</p>
7		<p>Reaplicação do Controle de Lixamento</p> <p>Reaplique o Controle de Lixamento da 3M sobre toda a área de reparo.</p>
8		<p>Lixamento do Primer com Lixadeira Dupla Ação (D.A.)</p> <p>Lixe a área de reparo com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco grão P400 e um suporte macio Interface até que todo Controle de Lixamento da 3M seja removido.</p>
9		<p>Limpeza da Área Danificada</p> <p>Limpe a área de reparo com um desengraxante, que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>

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

Lista de Produtos

3M 737U Disco Cubitron™ II Clean Sanding
- 6", grão 150+, PN31373
- 6", grão 180+, PN31374



3M 334U Disco Clean Sanding
- 6", grão 320, PN01812,
- 6", grão 400, PN01811



3M Controle de Lixamento, Kit de Aplicação 50gr, PN05861



3M 334U Rolo em Tiras Clean Sanding
70mm x 12m, grão P320, PN30705



3M Suporte Macio Interface, PN05777



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO
C.A. 9356



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



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






Preparação, Aplicação e Lixamento do Primer para Tinta à Base D'Água

1		<p>Acabamento das Bordas (Pré-Disfarce) Limpe a área de reparo. Faça o "Pré-Disfarce" em torno da área de reparo usando um disco abrasivo grão 150+ ou 180+.</p>
2		<p>Lixamento Final e Inspeção Finalize o lixamento na área ao redor do reparo usando um disco abrasivo P320 em uma Lixadeira Dupla Ação (D.A.). Limpe com ar comprimido limpo e seco e em seguida com um desengraxante. Inspeccione a qualidade do reparo.</p>
3		<p>Mascaramento para o Primer Mascare/Isole a área de reparo conforme necessário. Refira ao POP (Procedimento Operacional Padrão) do Mascaramento do Primer para as recomendações específicas da 3M.</p>
4		<p>Aplicação do Primer Aplique o primer na área de reparo seguindo as recomendações dos fabricantes. Deixe o Primer curar.</p>
5		<p>Aplicação do Controle de Lixamento Aplique o Controle de Lixamento da 3M sobre o primer curado.</p>
6		<p>Taqueamento Manual do Reparo Lixe manualmente ou "taqueie inspecionando" a área de reparo utilizando uma tira de folha abrasiva grão P320 em um taco manual aspirado de tamanho apropriado. Procure por imperfeições na área de reparo realçadas pelo controle de lixamento. Se necessário, reaplique o controle de lixamento e continue a taquear para reparar quaisquer defeitos conforme necessário.</p>
7		<p>Reaplicação do Controle de Lixamento Reaplique o Controle de Lixamento da 3M sobre toda a área de reparo.</p>
8		<p>Lixamento do Primer com Lixadeira Dupla Ação (D.A.) Lixe a área de reparo com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco grão P400 e um suporte macio Interface até que todo Controle de Lixamento da 3M seja removido.</p>
9		<p>Reaplicação do Controle de Lixamento Reaplique o Controle de Lixamento da 3M sobre toda a área de reparo taqueada.</p>
10		<p>Lixamento do Primer com Lixadeira Dupla Ação (D.A.) Lixe a área de reparo com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco grão P600 a P800 e um suporte macio Interface até que todo Controle de Lixamento da 3M seja removido.</p>
11		<p>Limpeza da Área Danificada Limpe a área de reparo com um desengraxante, que atenda as normas regionais ambientais (VOC).</p>

Lista de Produtos

<p>3M 737U Disco Cubitron™ II Clean Sanding - 6", grão 150+, PN31373 - 6", grão 180+, PN31374</p>	
<p>3M 334U Disco Clean Sanding - 6", grão 320, PN01812, - 6", grão 400, PN01811, - 6", grão 600, PN30761, - 6", grão 800, PN30760</p>	
<p>3M Controle de Lixamento, Kit de Aplicação 50gr, PN05861</p>	
<p>3M 334U Rolo em Tiras Clean Sanding 70mm x 12m, grão P320, PN30705</p>	
<p>3M Suporte Macio Interface, PN05777</p>	

Pense na sua Saúde

<p>Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356</p>	
<p>Protetores Auditivos 3M 1100 e 1110 - C.A. 5674</p>	
<p>Óculos de Segurança 3M Virtua AR/AE - C.A. 15649</p>	

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

Processo de Lixamento para Alongamento da Pintura

1



Limpeza da Área do Reparo

Limpe a área de reparo com água e sabão, em seguida com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC).

2



Lixamento Manual das Bordas

Ative manualmente as áreas de difícil acesso e as bordas da peça com um disco abrasivo grão P800 ou com a Esponja Abrasiva Ultrafina (P800 - P1000).

3



Lixamento com Máquina da Área de Alongamento de Tinta

Lixe a área de alongamento de tinta com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco abrasivo grão P800 e um Suporte Macio Interface. Para melhores resultados, lixe novamente sobre a área com Primer.

4



Lixamento com Máquina das Peças Adjacentes

Lixe o restante da(s) peça(s) de alongamento com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco abrasivo P1000.

5



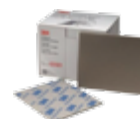
Limpeza e Inspeção

Limpe a área de reparo com um desengraxante que atenda as normas regionais ambientais (VOC) ou que seja recomendado pelo fabricante de tinta. Limpe a área de reparo com um ar comprimido limpo e seco. Inspeccione a área de reparo e lixe novamente quaisquer pontos brilhantes conforme necessário.

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

Lista de Produtos

3M Esponja Abrasiva Ultrafina, P800 - P1000, 114mm x 139mm, PN02601



3M Disco de Acabamento 260L, 6", grão P800, PN30670



3M Suporte Macio Interface, PN05777



3M Disco Trizact™ de Alongamento, 6", grão P1000, PN02090



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356



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



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



Processo de Acabamento da Pintura em Peça Completa Sem Composto Polidor

1		<p>Remoção Inicial de Defeitos – Acerto da Textura</p> <p>Lixe a área de reparo com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco Trizact (à úmido) ou 260L (à seco) grão P1500 e um suporte macio Interface. Remova todos os defeitos da pintura e acerte a textura às peças originais adjacentes. Limpe bem a peça.</p>
2		<p>Refinamento de Riscos com Grão 3000</p> <p>Refine os riscos do P1500 com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) e um Disco de Espuma Trizact™ grão #3000 da 3M (à úmido) com um suporte macio Interface. Limpe bem a peça.</p>
3		<p>Refinamento de Riscos com Grão 5000</p> <p>Elimine a etapa do polimento refinando os riscos do grão #3000 com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) e um Disco de Espuma Trizact™ grão #5000 da 3M (à úmido) com um suporte macio Interface. Para remover completamente os riscos anteriores, passe a lixa cinco vezes sobre cada área. Limpe bem a peça.</p>
4		<p>Líquido de Acabamento</p> <p>Realize o acabamento na área de reparo com uma poltriz de alta velocidade ajustada entre 1200 – 2000 RPM. Para resultados mais rápidos, utilize a boina dupla face de espuma verde e o líquido de acabamento apropriado para remover os riscos do grão #5000 e trazer o brilho. Limpe a área de reparo com um Pano de Microfibras Ultra Performance e inspecione-a novamente.</p>
5		<p>Lustro com Máquina Ultrafino</p> <p>Lustre a área de reparo com uma poltriz de alta velocidade ajustada entre 1200 – 2000 RPM. Use uma boina de espuma azul e o lustrador Ultrafina da 3M. Deixe um leve filme do Ultrafina na peça e limpe bem com um Pano de Microfibras Azul Ultra Performance.</p>
6		<p>Detalhe Final</p> <p>Remova qualquer material de mascaramento da área de reparo e limpe qualquer resíduo de produto lançado nas peças adjacentes e áreas em batentes de portas. Limpando a peça imediatamente depois de polir e lustrear irá facilitar muito a limpeza. Inspecione a superfície com a 3M™ PPS™ Sun Gun™ II.</p>

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

Lista de Produtos

3M Disco de Acabamento 260L, 6", P1500, PN 30667



3M Discos de Acabamento Trizact™
- 6", grão P1500, PN02088
- 6", grão 3000, PN02085
- 6", grão 5000, PN30662



Suporte Macio Interface, PN05777



3M Adaptador de Engate Rápido 14mm, PN33271



3M Boina de Espuma Verde PN33291



Líquido de Acabamento 3M Perfect-it™, 946ml, PN36064



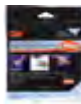
3M Boina de Espuma Azul PN05708



3M Líquido Ultrafina PN06068



Pano de Ultra Performance Azul, PN39015



3M Sun Gun PN16550



3M Limpeza Final, 500ml, PN06084



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M Aura 9312+BR PFF-1(S) C.A. 30591



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



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



Processo de Acabamento da Pintura em Peça Completa

1		<p>Remoção Inicial de Defeitos – Acerto da Textura</p> <p>Lixe a área de reparo com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) utilizando um disco Trizact (à úmido) ou 260L (à seco) grão P1500 e um suporte macio Interface. Remova todos os defeitos da pintura e acerte a textura às peças originais adjacentes. Limpe bem a peça.</p>
2		<p>Refinamento de Riscos com Grão 3000</p> <p>Refine os riscos do P1500 com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) e um Disco de Espuma Trizact™ grão #3000 da 3M (à úmido) com um suporte macio Interface. Limpe bem a peça.</p>
3		<p>Refinamento de Riscos com Grão 5000</p> <p>Para reduzir seu tempo do polimento, refine os riscos do grão #3000 com uma lixadeira Dupla Ação (D.A.) e um Disco de Espuma Trizact™ grão #5000 da 3M (à úmido) com um suporte macio Interface. Limpe bem a peça. O uso do grão #3000 é requerido antes do grão #5000 para obter melhores resultados.</p>
4		<p>Polimento</p> <p>Realize o polimento na área de reparo com uma politriz de alta velocidade ajustada entre 1200 – 2000 RPM. Para resultados mais rápidos, utilize a boina dupla face de espuma branca e o composto polidor Ultra Performance apropriado. Limpe a área de reparo com um Pano de Microfibras Ultra Performance e inspecione-a novamente.</p>
5		<p>Lustro</p> <p>Lustre a área de reparo com uma politriz de alta velocidade ajustada entre 1200-2000 rpm. Use uma boina de espuma cinza com o líquido lustrador apropriado. Limpe bem a peça com Pano de Microfibras Ultra Performance.</p>
6		<p>Lustro com Máquina Ultrafino</p> <p>Lustre a área de reparo com uma politriz de alta velocidade ajustada entre 1200 – 2000 RPM. Use uma boina de espuma azul e o lustrador Ultrafina da 3M. Deixe um leve filme do Ultrafina na peça e limpe bem com um Pano de Microfibras Azul Ultra Performance.</p>
7		<p>Detalhe Final</p> <p>Remova qualquer material de mascaramento da área de reparo e limpe qualquer resíduo de produto lançado nas peças adjacentes e áreas em batentes de portas. Limpando a peça imediatamente depois de polir e lustrar irá facilitar muito a limpeza. Inspecione a superfície com a 3M™ PPS™™ II.</p>

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

Lista de Produtos

3M Disco de Acabamento 260L, 6", grão P1500, PN 30667



3M Discos de Acabamento Trizact™ - 6", grão P1500, PN02088 - 6", grão 3000, PN02085 - 6", grão 5000, PN30662



Suporte Macio Interface, PN05777



3M Adaptador de Engate Rápido 14mm, PN33271



3M Boina de Espuma Branca, PN05706



3M Líquido Polidor Ultra Performance, PN36060



3M Boina de Espuma Cinza, PN05738



3M Lustrador PN06094



3M Boina de Espuma Azul PN05708



3M Líquido Ultrafina PN06068



3M Pano de Ultra Performance Azul, PN39015



3M PPS™ Sun Gun II, PN16550



3M Limpeza Final, 500ml, PN06084



Pense na sua Saúde

Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M Aura 9312+BR PFF-1(S) C.A. 30591



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



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



Abrasivos

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
HB004378509	CORREIA ABR CUBII 36+ 12.7X457	3M Correia Abrasiva Cubitron™ II Grão 36+, PN33443	UN	3, 6, 15
HB004378517	CORREIA ABR CUBII 60+ 12.7X457	3M Correia Abrasiva Cubitron™ II Grão 60+, PN33445	UN	3, 6
HB004378525	CORREIA ABR CUBII 80+ 12.7X457	3M Correia Abrasiva Cubitron™ II Grão 80+, PN33446	UN	3, 4, 5, 7
HC000661930	CORR. SCOTBRI. GROSSA 13X457MM	3M Correia Scotch-Brite™ Durable Flex grossa PN64475	CR	2, 3, 4, 5, 7, 11
HB004495212	PN33575 LIXADEIRA CORREIAS 18"	3M Lixadeira de Correia PN33575	PC	2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 11, 15
HB004378533	DS CORTE CUBII 75X1X9.53MM	3M Disco de Corte Cubitron™ II 75 × 1,0 × 9,53 mm PN33456	DS	3
HB004495238	PN33579 MAQUINA DE CORTE 3"	3M Máquina de Corte 3" PN33579	PC	3
HB004378574	DS ROLOC CUBII 60+ 51MM	3M Disco Roloc™ Cubitron™ II 2", grão 60+, PN33379	DS	3, 12, 14, 15
HB004378558	DS ROLOC CUBII 80+ 51MM	3M Disco Roloc Cubitron™ II 2" 80+ PN33380	DS	2, 10
HC000455721	PN07500 ROLOC + N 1 SUPORTE	3M Suporte Roloc PN07500	PC	10
HB004495220	PN33577 PISTOLA ROLOC 2"	3M Lixadeira Roloc™ PN33577	PC	2, 3, 4, 5, 10, 11, 12, 14, 15
HC000623955	982C 60 DISC 115MM F22.2	3M Disco de Fibra Cubitron™ II 982C, grão 60+, 115mm	DS	6
HC000658795	PN28405 LIX T27 1HP 4.5IN 5/8	3M Esmerilhadeira Pneumática PN28405	PC	6
HC000655346	CSD 80+CUBII 737U 152MM 31371	3M 737U Disco Clean Sanding Cubitron™ II 6", grão 80+, PN31371	DS	9, 10, 12, 13, 14, 15
HC000661435	CSD 150+ CUBII 737U 152MM (DS)	3M 737U Disco Clean Sanding Cubitron™ II 6", grão 150+, PN31373	DS	8, 9, 10, 12, 13, 14, 15, 23, 24
HC000661484	CSD 220+ CUBII 737U 152MM	3M 737U Disco Cubitron™ II Clean Sanding 6", grão 220+, PN31481	DS	13
HC000593570	CLEAN SAND DISC P320 152MM	3M 334U Disco Clean Sanding, 6", grão P320	DS	8, 13, 14, 15, 23, 24
HC000593588	CLEAN SAND DISC P400 152MM	3M 334U Disco Clean Sanding, 6" grão P400, PN01811	DS	21, 22, 23, 24
HC000614145	CLEAN SAND DISC P600 152MM	3M Disco Clean Sanding, 6", grão P600, PN30761	DS	24
HC000614160	CLEAN SAND DISC P800 152MM	3M Disco Clean Sanding, 6", grão P800, PN30760	DS	20, 24
HC000655361	CS 80+CUBII 737U 70MMX12M RL	3M 737U Rolo em Tiras Clean Sanding Cubitron™ II 70mm x 12m, grão 80+, PN34442	RL	9, 10
HC000661450	CS 150+CUBII 737U 70MMX12M RL	3M 737U Rolo em Tiras Clean Sanding Cubitron™ II 70mm x 12m, grão 150+, PN34445	DS	9, 10
HC000661500	CS 220+CUBII 737U 70MMX12M RL	3M Rolo em Tiras Clean Sanding Cubitron™ II 70mm x 12, grão 220+, PN34447	DS	15
HC000621058	CS P320 70MMX12M RL PN30705	3M Rolo em Tiras Clean Sanding, 70mm x 12m, grão P320, PN30705	RL	8, 23, 24
HC000628541	DISCO ROLOC CS XT 50MM	3M Disco Scotch-Brite™ CS XT 2"	DS	2, 3, 4, 5, 10, 11
HC000628558	DISCO ROLOC CS XT 75MM	3M Disco Scotch-Brite™ CS XT 3"	DS	2, 3, 4, 5, 10, 11
HC000628517	DISCO 27 CS XT 115MM F22MM	3M Disco Scotch-Brite™ CS XT 4,5"	DS	2, 3, 4, 5, 10, 11
HC000636882	DISCO 27 CS XT 178MM F22MM	3M Disco Scotch-Brite™ CS XT 7"	DS	2, 3, 4, 5, 11
H0001291725	DISCO CS 75MM F6	3M Disco Scotch-Brite™ CS 3"	DS	2, 3, 4, 5, 10, 11
H0001291717	DISCO CS 150MM F6	3M Disco Scotch-Brite™ CS 6"	DS	2, 3, 4, 5, 10, 11

Abrasive

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
H0001657826	ESPONJA ABRAS AUTOM FINA	3M Esponja Abrasiva Fina, P400, 114mm x 139mm, PN02604	PC	21, 22
H0001725052	ESPONJA ABRAS AUTOM ULTRAFINA	3M Esponja Abrasiva Ultra Fina, P800 - P1000, 114mm x 139mm, PN02601	PC	20, 25
HC000647160	FOLHA DURABLE FLEX AMF 114X229	3M Folha Manual Scotch-Brite™ Durable Flex AMF, 114mm x 229mm	FL	7, 22
H0002101535	FOLHA MULTI-FLEX AMF 134X240MM	3M Folha Manual de Acabamento Scotch-Brite™ AMF	FL	7, 22
HC000630844	260L P800 DS 152MM DIA S/FUR	3M Disco de Acabamento 260L, 6", grão P800, PN30670	DS	25
HC000657268	LX POLIM 260L P1500 152MM 50DS	3M Disco de Acabamento 260L, 6", P1500, PN30667	DS	26, 27
HB004135362	DISCO TRIZACT P1000 152MM	3M Disco Trizact™ de Alongamento, 6", grão P1000, PN02090	DS	25
HB004135388	DISCO TRIZACT P1500 152MM	3M Discos de Acabamento Trizact™ 6", grão P1500, PN02088	DS	26, 27
HC000657292	DISCO TRIZACT P3000 152MM 15DS	3M Discos de Acabamento Trizact™ 6", grão 3000, PN02085	DS	26, 27
HC000657276	DISCO TRIZACT 5000 152MM 15DS	3M Discos de Acabamento Trizact™ 6", grão 5000, PN30662	DS	26, 27
HC000432373	CONTROLE DE LIXAMENTO KIT	3M Controle de Lixamento, Kit de Aplicação 50gr, PN05861	CJ	8, 9, 10, 23, 24
HC000432381	CONTROLE DE LIXAMENTO REFIL	3M Controle de Lixamento, Refil	FC	8, 9, 10, 23, 24
HC000593612	INTERFACE CLEAN SAND 25 FUROS	3M Suporte Macio Interface, PN05777	RK	23, 24, 25, 26, 27

Massas, Adesivos, Revestimentos e Calafetadores

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
HB004386841	PISTOLA DE APLICACAO PBA	3M Aplicador Manual, 200ml, PN08117	PC	12, 13, 14, 15
60980024479	ADES COLAGEM CHAPAS METALICAS	3M Adesivo para União de Peças PBA 200ml PN08115	TB	4, 5, 7
60980028660	SPRAY DE ZINCO LATA 368 GR	3M Spray de Zinco PN05917	LT	4, 5

Mascaramento

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
HB004378947	FITA 233+ SCOTCH 3MMX55M	3M Fita de Mascaramento Scotch™ 233+ 3mm x 55m	RL	16, 18, 19
HB004374839	FITA 233+ 18MMX32M 6UN	3M Fita de Mascaramento Scotch™ 233+ 18mm x 32m	RL	16, 18, 19
70006246493	233+ SCOTCH 24MMX55M	3M Fita de Mascaramento Scotch™ 233+ 24mm x 55m	RL	16, 18, 19
70006246527	233+ SCOTCH 48MMX55M	3M Fita de Mascaramento Scotch™ 233+ 48mm x 55m	RL	16, 18, 19
HC000660486	FITA AUTO ALTA PERFO 16MMX40M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 16mm x 40m	RL	16, 18, 19
HC000660528	FITA AUTO ALTA PERFO 16MMX50M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 16mm x 50m	RL	16, 18, 19
HC000660494	FITA AUTO ALTA PERFO 18MMX40M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 18mm x 40m	RL	16, 18, 19
HC000660536	FITA AUTO ALTA PERFO 18MMX50M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 18mm x 50m	RL	16, 18, 19
HC000660502	FITA AUTO ALTA PERFO 24MMX40M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 24mm x 40m	RL	16, 18, 19
HC000660551	FITA AUTO ALTA PERFO 24MMX50M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 24mm x 50m	RL	16, 18, 19
HC000660510	FITA AUTO ALTA PERFO 48MMX40M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 48mm x 40m	RL	16, 18, 19
HC000660544	FITA AUTO ALTA PERFO 48MMX50M	3M Fita Automotiva de Alta Performance 48mm x 50m	RL	16, 18, 19
HC000664066	6349 RL 50.8MMX10M	3M Fita Trim 50,8mm x 10m, PN06349	RL	16
H0001279563	218 RL 6MMX50M	Fita Finline Scotch 218 6mm x 50m	RL	16
H0001931445	218 RL 9MMX50M	Fita Finline Scotch 218 9mm x 50m	RL	16
H0001931452	218 RL 12MMX50M	Fita Finline Scotch 218 12mm x 50m	RL	16
H0001281411	218 RL 19MMX50M	Fita Finline Scotch 218 19mm x 50m	RL	16
H0001519950	DOOR APERTURE TAPE RL 12X50000	3M Fita de Espuma DART 13mm x 50m, PN06297	RL	17
H0001819822	PAP MASC BG RL 300MMX200M	3M Papel Bege de Mascaramento 300mm x 200m	RL	19
H0001819798	PAP MASC BG RL 450MMX200M	"3M Papel Bege de Mascaramento 450mm x 200m	RL	19
H0001819780	PAP MASC BG RL 900MMX200M	3M Papel Bege de Mascaramento 900mm x 200m	RL	19
HC000664074	PN06751 FILM PLAST PINT 4MX80M	3M Filme Plástico Pintável (4M x 80M), PN06751	RL	16, 18, 19

Pintura

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
HB004334213	PN16550 SIST SUN GUN PPS 2 KIT	3M Sun Gun PN16550	PC	26, 27

Acabamento de Pintura

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
HB004355887	PN36060 POLIDOR ULTRAPER 500ML	3M Líquido Polidor Ultra Performance, PN36060	FC	27
HB004352538	PN05706 BOINA ESP P/ POLIR ER	3M Boina de Espuma Branca, PN05706	PC	27
HB004289565	PN06064 LIQUIDO LUSTR 500ML	3M Lustrador PN06094	FC	27
HB004141766	PN05738 BOINA DE ESPUMA CINZA	3M Boina de Espuma Cinza, PN05738	PC	27
HB004289573	PN06068 ULTRAFINA EH 500ML	3M Líquido Ultrafina PN06068	FC	26, 27
HB004142012	PN05708 BOINA DF ESP AZUL ER	3M Boina de Espuma Azul PN05708	PC	26, 27
HC000663647	PN36064 LIQ ACABAMENTO 946ML	Líquido de Acabamento 3M Perfect-it™, 946ml, PN36064	UN	26
HB004359145	PN33291 BOINA DF ESP VERDE ER	3M Boina de Espuma Verde PN33291	PC	26
HB004316525	LIMPEZA FINAL 500ML	3M Limpeza Final, 500ml, PN06084	FC	26, 27
HB004155956	PN33271 ADAPT ENG RAP MM	3M Adaptador de Engate Rápido 14mm, PN33271	PC	26, 27
HB004026652	3M AUTO PANO ULTRA PERF 39015	Pano de Ultra Performance Azul, PN39015	PC	26, 27

Limpeza e Conservação

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade	Página
H0002342717	3M AUTO CAR WASH FRASCO 500ML	3M Car Wash 500ml	FC	2, 3, 6, 9, 10, 11, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22
H0001903261	CITRUS LIMPANTE SPRAY LT 210GR	3M Citrus Limpante 210g	LT	2, 3, 6, 9, 10, 11

Segurança

Código de Item	Descrição 3M	Descrição Comercial	Unidade
HB004195978	VIRTUA OC LENTE TRANSP S/T	Óculos de Segurança 3M Virtua AR/AE - C.A. 15649	PC
HB004385058	AURA 9312+BR PFF1 AZUL VALV Z	Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M Aura 9312+BR PFF-1(S) C.A. 30591	PC
HB004384978	AURA 9312+BR PFF1 VALVULADO Z	Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M Aura 9312+BR PFF-1(S) C.A. 30591	PC
HB004385017	AURA 9332+BR PFF3 VALVULADA Z	Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M Aura 9332+BR PFF-3(S) C.A. 30702	PC
HB004116685	8013/60 VALVULADO NOVO DESIGN	Respirador Descartável Dobrável Valvulado 3M 8013 PFF-1 (S) + VO C.A. 9356	PC
H0002053355	1110 C/CORDAO NAC CX 500 PRS	Protetores Auditivos 3M 1110 - C.A. 5674	CX
H0002053371	1100 S/CORDAO NAC CX 1000 PRS	Protetores Auditivos 3M 1100 - C.A. 5674	CX
HB004305031	WP96 AR AE SUSPENSAO CATRACA	Máscara Facial WP96 - C.A. 18995	PC



Para mais informações acesse:
www.3Mreparacaoautomotiva.com.br

Fale com a 3M

0800-0132333
www.3M.com.br
falecoma3M@mmm.com



[/3Mdobrasil](https://twitter.com/3Mdobrasil)



[/3Mautos](https://www.youtube.com/3Mautos)



[/company/3M](https://www.linkedin.com/company/3M)



[/3MReparacaoAutomotiva](https://www.facebook.com/3MReparacaoAutomotiva)