



3M Science.
Applied to Life.™

Procedimientos operativos estándar

Reparación de camiones de trabajos
pesados de Europa

División de productos 3M para
la reparación del automóvil



Proceso para el éxito

Procedimientos operativos estándar

Desde la reparación de metales y plásticos hasta el lijado, el acabado de pinturas y la limpieza de camiones, 3M tiene los productos y procesos de reparación que necesita. Tenga la seguridad de que su reparación se realiza de manera profesional y eficiente utilizando nuestros **Procedimientos Operativos Estándar**. Estos procedimientos le ayudarán a obtener resultados de calidad consistentemente, demostrados para cualquiera de sus necesidades de reparación de vehículos.

Índice

Reparación de camiones

Retirada de paneles de aluminio.....	4
Instalación de paneles de aluminio: Adhesivo.....	5
Reparación de abolladuras de aluminio	6
Retirada e instalación de paneles de composite.....	7
Metalurgia	8
Pieza de repuesto de acero	9
Reparaciones estéticas (SMC, FRP, composites).....	10
Unión por soldadura (excluyendo el exterior de la puerta)	11
Sellado de soldaduras	12
Reparación de daños pequeños	13
Reparación de grandes daños.....	14
Retirada del sellador de juntas.....	15
Instalación del sellador de juntas: Sobreimprimación.....	16
Instalación del sellador de juntas: Directo a metal.....	17
Protección contra la corrosión (Cavity Wax Plus)	18
Protección contra la corrosión (protector antigrailla).....	19

Reparación de parachoques

Reparación estética de parachoques flexible	20
Reparación estética de parachoques no estructural con parche flexible	21
Reparación de parachoques por dos lados.....	22

Enmascarado

Enmascarado general	23
Aberturas de máscara	24
Enmascarado de imprimaciones.....	25

Preparación de las piezas

Preparación de piezas nuevas.....	26
Imprimir piezas (aluminio, SMC, FRP, composite).....	27

Reparación de pintura

Preparación para acabado de parachoques	28
Preparación de parachoques nuevo imprimado	29
Preparación del panel E-Coat	30
Afinado de la imprimación con taco	31
Afinado de la imprimación con taco al agua	32
Proceso de matizado del panel.....	33

Taller de pintura

3M™ PPS™ Serie 2.0 Soluciones para aplicación de pintura.....	34–35
--	-------

Acabado de camiones

Acabado de pintura: Áreas pequeñas	36
Acabado de pintura: Áreas grandes	37
Restauración de faros.....	38

Retirada de paneles de aluminio

1



Limpieza

Limpie el panel antes de desmontarlo con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

2



Eliminación de sellador/revestimiento

Si es necesario, utilice un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™ para quitar el sellador de juntas y los revestimientos de áreas grandes y de fácil acceso.

3



Eliminación de remaches y soldaduras por puntos — Lijadora de banda

Utilice una banda abrasiva de grano 80+ para eliminar las soldaduras por puntos o los remaches del panel superior. Tenga en cuenta el grosor del panel superior. Utilice el espesor de la banda como indicador (por ejemplo, deje de desbastar cuando la parte posterior de la banda esté a ras con el panel exterior). **Nota: Durante la aplicación, siga los procedimientos recomendados por el fabricante original para eliminar los remaches y otras sujeciones.**

4



Separación de paneles

Separe el panel exterior del panel principal. **NO** fuerce la separación en áreas donde la soldadura no se haya eliminado completamente. Vuelva al paso 3 y termine de quitar la soldadura antes de continuar.

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



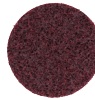
Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, 100 mm x 30 mm, de grano extragruoso, PN 07470



3M™ Lijadora de minibanda, 457 mm, PN 33575; 330 mm, PN 33573



Scotch-Brite™ Roloc™ Disco Surface Conditioning, 50 mm, PN 07480; PN 07481



3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, grano 80+, 50 mm, PN 33380; 75 mm, PN 33392



3M™ Lijadora Roloc tipo pistola, PN 33577



3M™ Cubitron™ II Minibanda, 13 mm x 457 mm, grano 80+, PN 33446



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Utilice únicamente herramientas que se hayan limpiado correctamente o que estén diseñadas para su uso en aluminio, para reducir la posible contaminación cruzada. **NO** reutilice abrasivos que se hayan utilizado anteriormente en reparaciones de acero.

Instalación de paneles de aluminio: Adhesivo

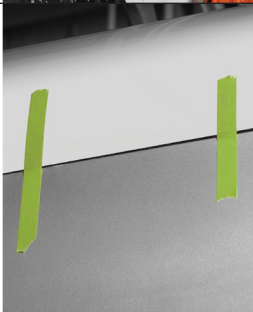
1



Limpieza

Lave el camión y el área de reparación antes de desmontarlo con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

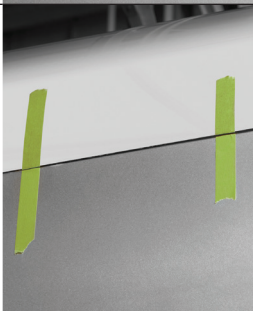
2



Ajuste en seco del panel

Ajuste en seco todas las piezas para asegurar una buena colocación antes de dispensar y aplicar el adhesivo. **Nota: Utilice cinta de 36 mm para las marcas de alineación a fin de determinar la colocación y fijación correctas.**

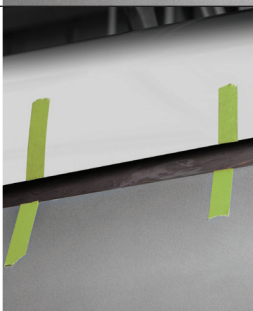
3



Quitar el panel

Corte la cinta entre los dos paneles y retire el panel. Utilice guantes de goma para evitar la contaminación.

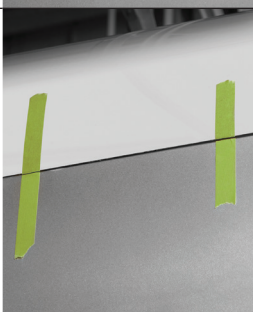
4



Aplicación del adhesivo

Aplique adhesivo sobre el borde lijado del panel de repuesto. Utilice guantes de goma para evitar la contaminación.

5



Ajustar panel

Ajuste el panel al panel lateral existente del camión y deslícelo si es necesario para alinearlos con la cinta de 36 mm. **Nota: Deslice siempre el panel y no lo levante nunca separándolo de la superficie de unión.** Coloque las mordazas.

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



Scotch® Cinta de enmascarado calidad Premium 3030, ancho de 36 mm, PN 50980



Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones verde 233+, ancho de 36 mm, PN 26338



3M™ Adhesivo de paneles, 200 ml, PN 08115



3M™ Adhesivo estructural resistente a impactos, 200 ml, PN 07333



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503




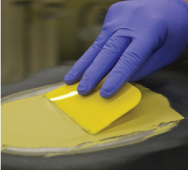

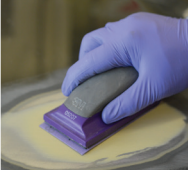





3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Reparación de abolladuras de aluminio

1		<p>Limpieza previa Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).</p>
2		<p>Lijado de preparación inicial Lije el área de reparación con una lijadora rotorbital y disco abrasivo de grano 80+, eliminando la pintura por debajo del daño unos 5-10 cm. Limpie la superficie con un limpiador de superficies aprobado.</p>
3		<p>Preparación final del metal Elimine el resto de la pintura/revestimientos de los "puntos bajos" usando un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™. Utilice un disco de desbaste de 75 mm para eliminar partículas de soldadura y otras imperfecciones de la superficie. Limpie la superficie con un limpiador de superficies aprobado.</p>
4		<p>Mezclar y aplicar la masilla Mezcle y aplique la masilla según las recomendaciones del fabricante o utilice el Sistema dinámico de mezclado de 3M™. Mantenga la masilla para carrocería dentro del borde del área de la imprimación. Cure la masilla para carrocería durante 15-20 minutos a 23 °C.</p>
5		<p>Lijado inicial de la masilla Lije la masilla con taco y abrasivo grano 80+ para darle forma. Lije con lijadora rotorbital el borde del área con un abrasivo de grano 80+. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones. Vuelva a aplicar la guía de lijado en seco de 3M™ según sea necesario.</p>
6		<p>Lijado final de la masilla Realice el lijado final de la masilla con taco manual empleando un abrasivo de grano 150+. Afine con una lijadora rotorbital el borde del área de reparación con un abrasivo de grano 180+ y limpie la superficie con un limpiador de superficies aprobado aplicado en un paño limpio. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones.</p>
7		<p>Mezclar y aplicar la masilla de acabado Mezcle y aplique la masilla de acabado según las recomendaciones del fabricante o utilice el Sistema dinámico de mezclado de 3M™. Mantenga la masilla de acabado dentro del borde del área de la imprimación. Cure la masilla para acabado durante 15-20 minutos a 23 °C.</p>
8		<p>Lijado de masilla para acabado Lije con un taco la masilla para acabado con un abrasivo de grano 180+. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ para destacar las imperfecciones. Vuelva a aplicar la masilla para acabado según sea necesario para rellenar las imperfecciones menores.</p>
9		<p>Lijado final e inspección Afine los bordes de alrededor del área con un abrasivo de grano 180+. Verifique la calidad de la reparación.</p>

Se recomienda utilizar el sistema móvil de aspiración Festool para aluminio, PN 575106.

Lista de productos

3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369



3M™ DMS Masilla pesada de uso general para carrocería, PN 51003



3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, 75 mm, grano 80+, PN 33392



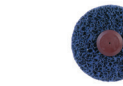
3M™ Roloc™ + Soporte, PN 07500



Scotch-Brite™ Roloc™ + Disco Clean N Strip XT, PN 07470



Scotch-Brite™ Roloc™ + Disco Clean N Strip XT, PN 05814



3M™ Platinum™ Plus Masilla de acabado, 887 ml, PN 31180



3M™ DMS Masilla ligera: vida útil extra, PN 51005



3M™ Guía de lijado en seco, PN 09560, cartucho negro; PN 09561, aplicador



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Hoja, grano 80+, PN 51411; grano 150+, PN 51413; grano 180+, PN 51414



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco 150 mm, grano 180+, PN 51422



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Retirada e instalación de paneles de composite

1



Limpeza de los paneles

Limpe los paneles con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies. Seque bien las piezas. **NO** aplique ningún otro limpiador durante el resto del procedimiento de desmontaje e instalación.

2



Retirada del panel

Caliente la línea de unión a 120-150 °C y separe suavemente los paneles con una espátula rígida o equivalente. Retire todo el adhesivo de la parte no dañada utilizando el mismo proceso que se describe a continuación. Espere a que se enfríe la superficie.

3



Preparación de las superficies

Lije las superficies que se van a unir usando un disco abrasivo 3M™ Roloc™ de grano 60+ en una lijadora Roloc tipo pistola configurada a baja velocidad para desbastar el área o un disco abrasivo de grano 80+ en una lijadora rotorbital. Aplique aire limpio y seco al área de reparación y utilice un paño limpio. **Nota: Si se utilizó calor de llama para ayudar a separar los paneles, es imprescindible eliminar los residuos de la combustión con un disco abrasivo de grano 80+.** Para piezas metálicas, no se necesita nada más grueso que el grano 80+.

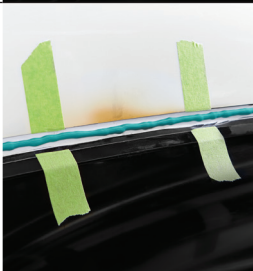
4



Ajuste de piezas en seco

Ajuste en seco todas las piezas para asegurar una buena colocación antes de dispensar y aplicar el adhesivo.

5



Aplicación del adhesivo

Siga las instrucciones de uso para preparar, mezclar y aplicar el adhesivo de paneles 3M™. Aplique un cordón continuo a una parte. **Nota: Si necesita ajustar la pieza, deslícela para evitar bolsas de aire en el cordón adhesivo.**

6



Unión

Encaje las piezas. Aplique las mordazas a la superficie del panel unido y sujételo dentro del área deseada. **Nota: Aplique tantas mordazas como sea necesario para unir los paneles. Asegúrese de NO utilizar un exceso de mordazas, ya que podría comprimir la línea de unión y dejarla sin adhesivo.** Retire el exceso de adhesivo tras la compresión.

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



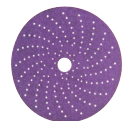
3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, grano 60+, 75 mm, PN 33391



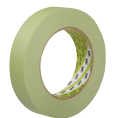
3M™ Lijadora Roloc tipo pistola, PN 33577



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369



Scotch® Cinta de enmascarado calidad Premium 3030, ancho de 18 mm, PN 50977



Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones verde 233+, ancho de 18 mm, PN 26334



3M™ Material reparador de piezas flexibles, 50 ml, PN 05901



3M™ Adhesivo de paneles, 200 ml, PN 08115



3M™ Aplicador manual de altas prestaciones, 50 ml, PN 08190



3M™ Aplicador manual de altas prestaciones, 200 ml, PN 08117



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Metalurgia

1



Limpieza previa

Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).

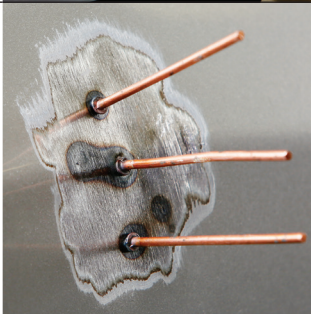
2



Preparación de las superficies

Utilice un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™ para quitar la pintura/revestimiento en puntos dañados para preparar la reparación de abolladuras.

3



Reparación de abolladuras

Tire de los puntos bajos de la abolladura utilizando el método y el equipo preferidos para tirar de la abolladura.

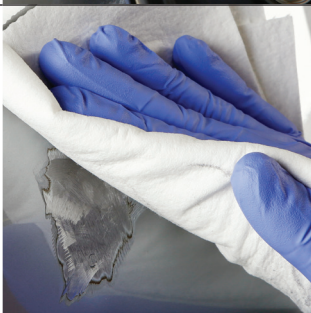
4



Preparación final

Utilice un disco de desbaste Roloc™ de grano 80+ para eliminar las partículas de soldadura de la operación de reparación de abolladuras.

5



Limpieza e inspección

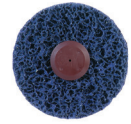
Limpie con un limpiador y desengrasante de uso general. Aplique aire limpio y seco. Inspeccione el área dañada para determinar si se requiere enderezamiento adicional del metal.

Lista de productos

Scotch-Brite™ Roloc™+
Disco Clean N Strip
XT, PN 07470



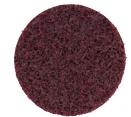
Scotch-Brite™ Roloc™+
Disco Clean N Strip
XT, PN 05814



3M™ Lijadora de
minibanda, 457 mm,
PN 33575; 330 mm,
PN 33573



Scotch-Brite™ Roloc™
Disco Surface
Conditioning, 50 mm,
PN 07480; PN 07481



3M™ Cubitron™ II Roloc™
Disco de fibra, grano
80+, 75 mm, PN 33392



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables
para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara
sin mantenimiento,
PN 6962/6963 o 7502/7503










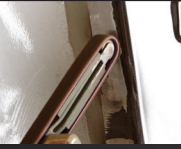










3M™ SecureFit™ Gafas
de protección Serie 200,
transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: Será necesario aplicar Cavity Wax Plus en las áreas afectadas por el calor de la parte posterior del panel, a fin de restaurar la protección contra la corrosión.

Pieza de repuesto de acero		
1		Limpieza previa Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).
2		Corte del panel Identifique el lugar de corte recomendado por el fabricante original y señálelo o márkelo con cinta adhesiva en el vehículo. Recorte el área de reparación utilizando el disco de corte habitual. Use una minibanda de grano 36+ en áreas de difícil acceso para cortar el panel superior y evitar dañar el panel principal.
3		Eliminación de sellador/revestimiento Utilice un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™ para quitar el sellador de juntas y los revestimientos de áreas grandes y de fácil acceso. Utilice una banda CRS de Scotch-Brite™ para quitar revestimientos y selladores de juntas en áreas de difícil acceso y a lo largo de los rebordes de soldadura por puntos para exponer las ubicaciones de soldaduras por puntos.
4		Eliminación de soldaduras por puntos Utilice una banda abrasiva de grano 36+ o 60+ para desbastar la soldadura por puntos y eliminarla del panel superior. Tenga en cuenta el grosor del panel superior. Tenga cuidado de desbastar únicamente el panel superior y limite el corte del panel principal/interior. Utilice el espesor de la banda como indicador: deje de desbastar cuando la parte posterior de la banda esté a ras con el panel exterior. Puede utilizarse una banda de grano 80+ para eliminar las soldaduras de aceros más delgados.
5		Separación de paneles Separe el panel exterior del panel principal. NO fuerce la separación en áreas donde la soldadura no se haya eliminado completamente; vuelva al paso 4 y termine de eliminarla antes de continuar.
6_A		Preparación de superficies Utilice una banda abrasiva de grano 80+ para eliminar el material de partículas de soldadura que quede en el panel principal.
6_B		Preparación de superficies Limpie y prepare las bridas de acoplamiento restantes en el panel principal y de sustitución con una banda de Scotch-Brite™ de grano grueso donde sea necesario.
7_A		Rectificado de soldaduras de tipo MIG Utilice una banda abrasiva de grano 80+ para rectificar las soldaduras MIG de la sustitución. Desbaste la soldadura. Tenga cuidado para evitar daños en las áreas adyacentes.
7_B		Rectificado de cordones de soldadura Utilice un disco de 75 mm, grano 60+, para rectificar los cordones de soldadura MIG en la junta de unión. Desbaste la soldadura. Tenga precaución para limitar la cantidad de desbaste aplicado a las áreas adyacentes.
8		Limpieza de las soldaduras Utilice una banda CRS de Scotch-Brite™ para limpiar la zona soldada y prepararla para operaciones posteriores.

Lista de productos	
3M™ Cubitron™ II Disco de corte, 75 mm x 1 mm, PN 33456; 75 mm x 1,6 mm, PN 33455	
Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 07470	
Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 05814	
3M™ Lijadora de minibanda, 457 mm, PN 33575; 330 mm, PN 33573	
Scotch-Brite™ Roloc™ Disco Surface Conditioning, 50 mm, PN 07480; PN 07481	
3M™ Cubitron™ II Minibanda, grano 36+, PN 33443; grano 60+, PN 33445; grano 80+, PN 33446	
3M™ Lijadora Roloc tipo pistola, PN 33577	
3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, grano 60+, 75 mm, PN 33391	

Piense en su salud	
3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100	
3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503	
3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF	
No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.	

Nota: Siga las recomendaciones y técnicas de control de calor del acero de alta resistencia cuando sea necesario.

Reparaciones estéticas (SMC, FRP, composites)

1		<p>Limpieza del área dañada Limpie el área de reparación con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies, asegurándose de minimizar la exposición de las fibras dañadas o expuestas a los limpiadores. Seque bien la pieza. NO aplique ningún otro limpiador durante el resto del procedimiento de reparación.</p>
2		<p>Desbastado intensivo Prepare el área de reparación con un disco abrasivo de grano 60+ Roloc™ de 3M™ en una lijadora Roloc tipo pistola configurada a la velocidad más baja. Termine de limpiar el área de reparación con un disco abrasivo de grano 80+ en una lijadora rotorbital.</p>
3		<p>Alisado de los bordes Termine el proceso de preparación con un disco abrasivo de grano 180+ para afinar bien en el área de alrededor. Aplique aire limpio y seque al área de reparación y utilice un paño limpio.</p>
4		<p>Promotor de adherencia SMC y la fibra de vidrio no requieren un promotor de adherencia. Si repara resina de moldeo líquida Metton®, aplique una capa ligera y uniforme de promotor de adherencia de poliolefina 3M™, al área de reparación. Espere a que el promotor de adherencia se seque durante 5 minutos antes de aplicar el adhesivo/masilla.</p>
5		<p>Aplicación Siga las instrucciones del producto para aplicar una capa apretada de adhesivo/masilla en el área de reparación para garantizar un buen contacto con el composite. Continúe aplicando hasta que el área de reparación quede ligeramente más alta que el área de alrededor. Para obtener resultados óptimos, caliente a 66 °C durante 15 minutos.</p>
6		<p>Lijado intensivo y masilla de forma Dele forma aproximada a la masilla una vez que se haya enfriado con una lijadora rotorbital, o un taco manual, con un abrasivo de grano 80+. Aplique la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones.</p>
7		<p>Lijado final e inspección Utilice la lijadora rotorbital, o taco manual, para lijar la masilla con un abrasivo de grano 180+, alísela bien con el composite de alrededor y píntela. Aplique la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones. Termine el lijado con un lijado abrasivo de grano 220+ en la superficie de alrededor. Nota: Póngase en contacto con el fabricante de la pintura para la preparación del lijado final.</p>

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, grano 60+, 75 mm, PN 33391



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco 150 mm, grano 180+, PN 51422; grano 220+, PN 51423



3M™ Promotor de adherencia de poliolefina, PN 05917



3M™ Reparador de plástico semirrígido, 50 ml, PN 34240



3M™ Guía de lijado en seco, PN 09560, cartucho negro; PN 09561, aplicador



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Unión por soldadura (excluyendo el exterior de la puerta)

1		<p>Preparación del panel principal Utilice una banda abrasiva de grano 80+ para eliminar las partículas de soldadura que queden en el panel principal. Prepare los rebordes de unión restantes en el panel principal con una banda de Scotch-Brite™ de grano grueso para eliminar todo el adhesivo, la corrosión y los revestimientos.</p>
2		<p>Preparación del reborde de unión del panel Elimine la capa de E-coat de los bordes de unión del panel de sustitución, usando una banda o un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™.</p>
3		<p>Limpieza Limpie el panel principal y las áreas del reborde de unión del panel de sustitución con un limpiador de superficies.</p>
4		<p>Ajuste en seco del panel Ajuste en seco el panel de sustitución y lleve a cabo cualquier enderezamiento necesario en los bordes de unión.</p>
5		<p>Imprimación Weld-Thru Utilice una banda de Scotch-Brite™ para preparar las superficies metálicas. Limpie y aplique la imprimación Weld-Thru en todas las áreas que requieran soldadura MIG.</p>
6		<p>Preparación de la superficie de las soldaduras por puntos Identifique los lugares donde se realizará soldadura por puntos y elimine la capa de E-coat con una banda de Scotch-Brite™ donde las puntas de las soldaduras por puntos vayan a estar en contacto con el panel principal y el panel de sustitución. Retire el panel una vez terminado.</p>
7		<p>Sustitución de la amortiguación acústica antes del montaje Si la construcción del vehículo lo requiere, aplique una lámina amortiguadora de sonido o espumas en las ubicaciones originales, según sea necesario.</p>
8		<p>Aplicación del adhesivo Aplique adhesivo a las áreas de los rebordes de unión del panel principal y del panel de sustitución, cubriendo todas las áreas de metal desnudo. Aplique un cordón adicional de adhesivo en las áreas de los rebordes de unión.</p>
9		<p>Instalación del panel de sustitución Instale el panel de sustitución en su lugar. Sujételo.</p>
10		<p>Soldadura por puntos Suéldelo por puntos mientras el adhesivo aún no se ha curado en los lugares previamente preparados. Siga los ajustes del soldador determinados mediante un panel de prueba.</p>
11		<p>Limpieza del adhesivo Retire las mordazas y el exceso de adhesivo del área de reparación antes del curado para sellar la reparación. Nota: Lijar para eliminar el exceso de adhesivo puede exponer el metal desnudo, causando corrosión.</p>
12		<p>Sustitución de la espuma tras el montaje Aplique las espumas en las ubicaciones originales según sea necesario.</p>

⚠ ADVERTENCIA

Siga el procedimiento recomendado por el fabricante original y/o el fabricante del soldador para realizar y probar las soldaduras. Antes de soldar en un vehículo, se deben realizar soldaduras de prueba para garantizar la calidad de la soldadura y los ajustes adecuados de la máquina de soldadura.

Lista de productos

- 3M™ Lijadora de minibanda, 457 mm, PN 33575; 330 mm, PN 33573 
- 3M™ Cubitron™ II Minibanda, grano 80+, PN 33446 
- Scotch-Brite™ Banda Durable Flex, CRS, PN 64475 
- Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 07470 
- Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 05814 
- 3M™ Revestimiento Weld-Thru II, PN 50410 
- 3M™ Lámina amortiguadora de sonido, PN 08840 
- 3M™ Espuma flexible, 200 ml, PN 08463 
- 3M™ Adhesivo de paneles, 200 ml, PN 08115 
- 3M™ Material reparador de piezas flexibles, 50 ml, PN 05901 

Piense en su salud

- 3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100 
- 3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503 
- 3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF 

No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: Siga los procesos recomendados para la protección contra la corrosión interna antes del montaje final del vehículo.

Para obtener información sobre pedidos, póngase en contacto con su representante de ventas de 3M

Sellado de soldaduras

1		<p>Preparación del panel principal</p> <p>Utilice una banda abrasiva de grano 80+ para eliminar las partículas de soldadura que queden en el panel principal. Prepare los rebordes de unión restantes en el panel principal con una banda de Scotch-Brite™ de grano grueso.</p>
2		<p>Preparación del reborde de unión del panel</p> <p>Elimine la capa de E-coat de los bordes de unión del panel de sustitución, usando una banda o un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™.</p>
3		<p>Limpieza</p> <p>Limpie el panel principal y las áreas del reborde de unión del panel de sustitución con un limpiador de superficies.</p>
4		<p>Enderezado de los rebordes de unión y ajuste en seco de la pieza</p> <p>Ajuste en seco el panel de sustitución y lleve a cabo cualquier enderezamiento necesario en los bordes de unión.</p>
5		<p>Imprimación Weld-Thru</p> <p>Utilice una banda de Scotch-Brite™ para preparar las superficies metálicas. Limpie y aplique la imprimación Weld-Thru en todas las áreas que requieran soldadura MIG.</p>
6		<p>Preparación de la superficie de las soldaduras por puntos</p> <p>Identifique los lugares donde se realizará soldadura por puntos y elimine la capa de E-coat con una banda de Scotch-Brite™ donde las puntas de las soldaduras por puntos vayan a estar en contacto con el panel principal y el panel de sustitución. Retire el panel una vez terminado.</p>
7		<p>Sustitución de la amortiguación acústica antes del montaje</p> <p>Si la construcción del vehículo lo requiere, aplique una lámina amortiguadora de sonido o espumas en las ubicaciones originales, según sea necesario.</p>
8		<p>Aplicación de sellador de juntas</p> <p>Aplique sellador de juntas de uretano o MSP a las áreas de los rebordes de unión del panel principal y el panel de sustitución, cubriendo todas las áreas de metal desnudo. Aplique una tira adicional de sellador en las áreas de los rebordes de unión.</p>
9		<p>Instalación del panel de sustitución</p> <p>Instale el panel de sustitución en su lugar. Sujételo.</p>
10		<p>Soldadura por puntos</p> <p>Suéldele por puntos mientras el adhesivo aún no se ha curado en los lugares previamente preparados. Siga los ajustes del soldador determinados mediante un panel de prueba.</p>
11		<p>Limpieza del sellador</p> <p>Retire las mordazas y el exceso de adhesivo del área de reparación antes del curado para sellar la reparación. Nota: Lijar para eliminar el exceso de sellador puede exponer el metal desnudo, causando corrosión.</p>
12		<p>Sustitución de la espuma tras el montaje</p> <p>Aplique las espumas en las ubicaciones originales según sea necesario.</p>

⚠ ADVERTENCIA

Siga el procedimiento recomendado por el fabricante original y/o el fabricante del soldador para realizar y probar las soldaduras. Antes de soldar en un vehículo, se deben realizar soldaduras de prueba para garantizar la calidad de la soldadura y los ajustes adecuados de la máquina de soldadura.

Lista de productos

- 3M™ Lijadora de minibanda, 457 mm, PN 33575; 330 mm, PN 33573 
- 3M™ Cubitron™ II Minibanda, grano 80+, PN 33446 
- Scotch-Brite™ Banda Durable Flex, CRS, PN 64475 
- Scotch-Brite™ Roloc™ + Disco Clean N Strip XT, PN 07470 
- Scotch-Brite™ Roloc™ + Disco Clean N Strip XT, PN 05814 
- 3M™ Revestimiento Weld-Thru II, PN 50410 
- 3M™ Lámina amortiguadora de sonido, PN 08840 
- 3M™ Espuma flexible, 200 ml, PN 08463 
- 3M™ Sellador de juntas de poliuretano, cartucho, PN 08684; bolsa, PN 08782 
- 3M™ Sellador de juntas multiuso, beige, PN 50740 

Piense en su salud

- 3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100 
- 3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503 
- 3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF 




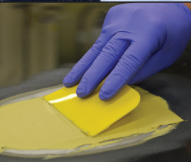



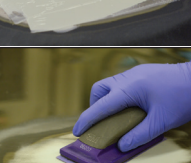
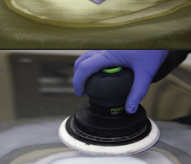
No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: Siga los procesos recomendados para la protección contra la corrosión interna antes del montaje final del vehículo.

Reparación de daños pequeños		Lista de productos	
1		<p>Limpieza previa Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).</p>	<p>3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369</p> 
2		<p>Lijado de preparación inicial Lije el área de reparación con una lijadora rotorbital y disco abrasivo de grano 80+, eliminando la pintura por debajo del daño unos 5-10 cm. Aplique aire limpio y seco y vuelva a limpiar con un limpiador de superficies.</p>	<p>3M™ DMS Masilla pesada de uso general para carrocería, PN 51003</p> 
3		<p>Mezclar y aplicar la masilla Mezcle y aplique la masilla según las recomendaciones del fabricante o utilice el Sistema dinámico de mezclado de 3M™. Mantenga la masilla para carrocería dentro del borde del área de la imprimación. Cure la masilla para carrocería durante 15-20 minutos a 23 °C.</p>	<p>3M™ Guía de lijado en seco, PN 09560, cartucho negro; PN 09561, aplicador</p> 
4		<p>Lijado de la masilla Utilizando un taco manual, lije la masilla para darle forma con un abrasivo de grano 80+. Aplique la guía de lijado en seco y termine el lijado con taco manual con un abrasivo de grano 150+. Afine los bordes del área de reparación con lijadora rotorbital y disco abrasivo de grano 180+. Verifique la calidad de la reparación, si no se requiere masilla acabado, continúe con el paso siete.</p>	<p>3M™ Platinum™ Plus Masilla de acabado, 887 ml, PN 31180</p> 
5		<p>Lijado de la masilla Utilizando un taco manual, lije la masilla para darle forma con un abrasivo de grano 80+. Aplique la guía de lijado en seco y termine el lijado con taco manual con un abrasivo de grano 150+. Afine los bordes del área de reparación con lijadora rotorbital y disco abrasivo de grano 180+. Verifique la calidad de la reparación, si no se requiere masilla acabado, continúe con el paso siete.</p>	<p>3M™ DMS Masilla ligera: vida útil extra, PN 51005</p> 
6		<p>Mezclar y aplicar la masilla de acabado Aplique aire al área de reparación para eliminar por completo de la superficie el polvo procedente del lijado. Mezcle y aplique la masilla de acabado según las recomendaciones del fabricante o utilice el Sistema dinámico de mezclado de 3M™. Mantenga la masilla de acabado dentro del borde del área de la imprimación. Cure la masilla para acabado durante 15-20 minutos a 23 °C.</p>	<p>3M™ Cubitron™ II Hookit™ Hoja, grano 80+, PN 51411; grano 150+, PN 51413; grano 180+, PN 51414</p> 
7		<p>Lijado de masilla para acabado Lije la masilla para acabado de poliéster empleando el grano 180+. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones.</p>	<p>3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco 150 mm, grano 180+, PN 51422</p> 
7		<p>Lijado final e inspección Aplique aire al área de reparación. Afine los bordes del área de alrededor con un abrasivo de grano 180+. Verifique la calidad de la reparación.</p>	<p>Piense en su salud</p> <p>3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100</p>  <p>3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503</p>  <p>3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF</p> 

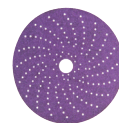
No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Reparación de grandes daños

1		<p>Limpieza previa Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).</p>
2		<p>Lijado de preparación inicial Lije el área de reparación con una lijadora rotorbital de grano 80+, eliminando la pintura por debajo del daño unos 5-10 cm. Aplique aire limpio y seco y vuelva a limpiar con un limpiador de superficies.</p>
3		<p>Preparación final del metal Elimine el resto de la pintura/revestimientos de los "puntos bajos" usando un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™. Utilice un disco de desbaste de 75 mm para eliminar partículas de soldadura y otras imperfecciones de la superficie. Aplique aire limpio y seco y vuelva a limpiar con un limpiador de superficies.</p>
4		<p>Mezclar y aplicar la masilla Mezcle y aplique la masilla según las recomendaciones del fabricante o utilice el Sistema dinámico de mezclado de 3M™. Mantenga la masilla para carrocería dentro del borde del área de la imprimación. Cure la masilla para carrocería durante 15-20 minutos a 23 °C.</p>
5		<p>Lijado inicial de la masilla De forma a la masilla lijando con taco manual empleando un grano 80+. Lije con lijadora rotorbital el borde del área con un abrasivo de grano 80+. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones. Vuelva a aplicar la guía de lijado en seco de 3M™ según sea necesario.</p>
6		<p>Lijado final de la masilla Realice el lijado final de la masilla con taco manual empleando un abrasivo de grano 150+. Afine el borde del área de reparación con una lijadora rotorbital con un abrasivo de grano 180+ y aplique aire limpio y seco al área. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ entre los pasos de lijado para destacar las imperfecciones.</p>
7		<p>Mezclar y aplicar la masilla de acabado Aplique aire al área de reparación para eliminar por completo de la superficie el polvo procedente del lijado. Mezcle y aplique la masilla de acabado según las recomendaciones del fabricante o utilice el Sistema dinámico de mezclado de 3M™. Mantenga la masilla de acabado dentro del borde del área de la imprimación. Cure la masilla para acabado durante 15-20 minutos a 23 °C.</p>
8		<p>Lijado de masilla para acabado Lije con un taco la masilla para acabado con un abrasivo de grano 180+. Utilice la guía de lijado en seco de 3M™ para destacar las imperfecciones. Vuelva a aplicar la masilla para acabado según sea necesario para rellenar las imperfecciones menores.</p>
9		<p>Lijado final e inspección Aplique aire al área de reparación. Afine los bordes de alrededor del área con un abrasivo de grano 180+. Verifique la calidad de la reparación.</p>

Lista de productos

3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369



3M™ DMS Masilla pesada de uso general para carrocería, PN 51003



3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, 75 mm, grano 80+, PN 33392

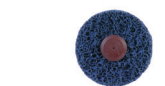


3M™ Roloc™+ Soporte, PN 07500

Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 07470



Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 05814



3M™ Platinum™ Plus Masilla de acabado, 887 ml, PN 31180



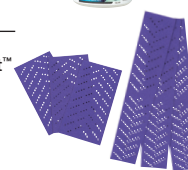
3M™ DMS Masilla ligera: vida útil extra, PN 51005



3M™ Guía de lijado en seco, PN 09560, cartucho negro; PN 09561, aplicador



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Hoja, grano 80+, PN 51411; grano 150+, PN 51413; grano 180+, PN 51414



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco 150 mm, grano 180+, PN 51422



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503


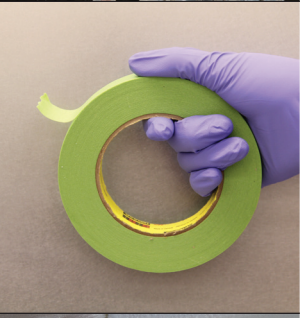




3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Retirada del sellador de juntas

<p>1</p>		<p>Limpieza Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).</p>
<p>2</p>		<p>Protección Proteja las áreas de alrededor con cinta de enmascarado.</p>
<p>3</p>		<p>Método A Utilice un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™ para quitar el sellador de juntas y los revestimientos donde sea accesible.</p>
<p>4</p>		<p>Método B Utilice una banda CRS de Scotch-Brite™ para quitar los revestimientos y los selladores de juntas en áreas de difícil acceso.</p>
<p>5</p>		<p>Limpieza Aplique aire limpio y seco a la superficie y, a continuación, utilice un limpiador de superficies para eliminar cualquier residuo restante.</p>

Lista de productos

Scotch® Cinta de enmascarado Premium 3030, ancho de 18 mm, PN 50977



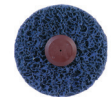
Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones verde 233+, ancho de 18 mm, PN 26334



Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, 100 mm x 30 mm, de grano extragruoso, PN 07470



Scotch-Brite™ Roloc™+ Disco Clean N Strip XT, PN 05814



3M™ Lijadora de minibanda, 457 mm, PN 33575; 330 mm, PN 33573



Scotch-Brite™ Banda Durable Flex, CRS, PN 64475



3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Instalación del sellador de juntas: Sobreimprimación

1



Preparación de las superficies

Raye la imprimación en las áreas de aplicación del sellador usando un pliego de color granate de Scotch-Brite™. Aplique aire limpio y seco. **Nota:** Aplique selladores de juntas de 3M solo sobre imprimaciones epóxicas de dos partes o de uretano de dos partes.

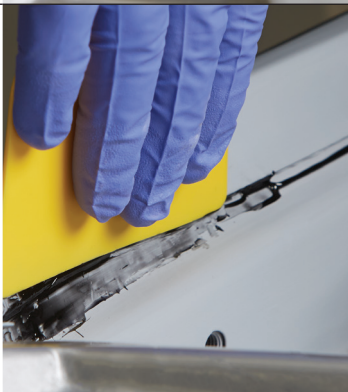
2



Limpieza

Utilice un paño limpio o una toalla de papel para limpiar el área de reparación con un limpiador y desengrasante de uso general, seguido de un eliminador de cera y grasa. **Nota: NO pulverice ni sature las uniones con limpiador.**

3



Aplicación de una capa apretada

Aplique una capa delgada de sellador a la junta deseada. Aplique el sellador con una herramienta a la junta para garantizar una calidad adecuada de sellado y adhesivo.

4



Aplicación de sellador de juntas

Aplique el sellador de juntas sobre la junta preparada. Utilice una herramienta para reproducir el aspecto original del fabricante.

Lista de productos

Scotch-Brite™ Pliegos manuales 7447 PRO, grano muy fino, 150 mm x 229 mm, PN 64659



3M™ Sellador de juntas de poliuretano, cartucho de 310 ml, PN 08689; bolsa de 310 ml, PN 08787; bolsa blanca de 600 ml, PN 08788



3M™ Aplicador neumático, cartucho de 310 ml, PN 08012; bolsa de 310 ml, PN 08006; bolsa de 600 ml, PN 08007



3M™ Sellador de juntas multiuso, beige, PN 50740



3M™ Masilla plástica flexible, 200 ml, PN 05887; boquillas, PN 08193



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Afine y termine correctamente las áreas soldadas antes de aplicar el sellador directamente sobre el metal.

Instalación del sellador de juntas: Directo a metal

1



Preparación de las superficies

Raye las áreas de aplicación del sellador usando un pliego de color granate de Scotch-Brite™. Aplique aire limpio y seco.

2



Limpieza

Utilice un paño limpio o una toalla de papel para limpiar el área de reparación con un limpiador y desengrasante de uso general, seguido de un eliminador de cera y grasa. **Nota: NO pulverice ni sature las uniones con limpiador.**

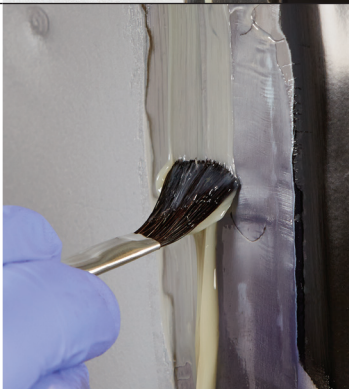
3



Aplicación de una capa apretada

Aplique una capa delgada de sellador a la junta deseada. Aplique el sellador con una herramienta a la junta para garantizar una calidad adecuada de sellado y adhesivo.

4



Aplicación de sellador de juntas

Aplique el sellador de juntas sobre la junta preparada. Utilice una herramienta para reproducir el aspecto original del fabricante.

Lista de productos

Scotch-Brite™ Pliegos manuales 7447 PRO, grano muy fino, 150 mm x 229 mm, PN 64659



3M™ Sellador de juntas de poliuretano, cartucho de 310 ml, PN 08689; bolsa de 310 ml, PN 08787; bolsa blanca de 600 ml, PN 08788



3M™ Aplicador neumático, cartucho de 310 ml, PN 08012; bolsa de 310 ml, PN 08006; bolsa de 600 ml, PN 08007



3M™ Sellador de juntas multiuso, beige, PN 50740



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Protección contra la corrosión (Cavity Wax Plus)

1		<p>Limpieza previa Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).</p>
2		<p>Agitado del aerosol Agite bien el aerosol; es necesario agitarlo durante un minuto para mezclar los componentes antes de utilizarlo. Conecte la cánula accesoria si es necesario para acceder a las áreas dentro de la caja del panel.</p>
3		<p>Aplicación con actuador estándar Si se aplica a nuevos paneles antes de la instalación, utilice el actuador estándar. Pulverice hasta tres (3) capas para garantizar una cobertura completa y maximizar la protección.</p>
4		<p>Marcado de la varilla de extensión Si utiliza la varilla de 360°, marque la extensión aproximadamente a una pulgada del extremo como referencia para reducir el exceso de pulverización.</p>
5		<p>Inserción de la cánula en la abertura del panel Inserte la cánula hasta el punto más alejado. Comience a pulverizar conforme retira la varilla hasta que sea visible la marca de referencia. Repita este proceso hasta tres (3) veces para garantizar una cobertura completa y maximizar la protección contra la corrosión.</p>
6		<p>Limpieza de la boquilla del accesorio Una vez terminada la aplicación, invierta la lata y retire el material de la varilla y la boquilla del accesorio presionando el actuador.</p>
7		<p>Retirada del exceso de cera para cavidades Vuelva a montar las piezas correspondientes y limpie cualquier exceso con un limpiador de superficies.</p>

Lista de productos

3M™ Cavity Wax Plus
511 g, PN 08852



3M™ Kit de cánulas
aplicadoras para Cavity
Wax Plus, PN 08851



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables
para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara
sin mantenimiento,
PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas
de protección Serie 200,
transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Protección contra la corrosión (protector antigrilla)

1



Limpieza previa

Lave o limpie previamente el vehículo antes de desmontarlo (lave a presión la zona bajo la carrocería en el área de reparación).

2



Preparación de superficies

Utilice un disco Clean N Strip de Scotch-Brite™ para quitar los revestimientos sueltos del área de reparación. Utilice una banda CRS de Scotch-Brite™ en las áreas de difícil acceso.

3



Limpieza e inspección

Aplique aire comprimido seco y limpio al área para eliminar el polvo y los contaminantes superficiales sueltos. Utilice un limpiador de superficies para eliminar los restos de contaminantes. **Nota: Los revestimientos deben aplicarse sobre sustratos completamente limpios para maximizar la protección contra la corrosión.**

4



Aplicación del revestimiento

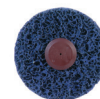
Aplique el revestimiento antigrilla adecuado de acuerdo con la normativa local de su zona. Para una máxima protección contra la corrosión, aplique cuatro capas intermedias de revestimiento antigrilla, permitiendo un tiempo de reposo entre capas.

Lista de productos

Scotch-Brite™ Roloc™+
Disco Clean N Strip XT,
PN 07470



Scotch-Brite™ Roloc™+
Disco Clean N Strip
XT, PN 05814



3M™ Lijadora de
minibanda, 457 mm,
PN 33575; 330 mm,
PN 33573



Scotch-Brite™ Banda
Durable Flex, CRS,
PN 64475



3M™ Body Gard™
Revestimiento con textura,
PN 08868, negro



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables
para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara
sin mantenimiento,
PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas
de protección Serie 200,
transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Reparación estética de parachoques flexible

Arañazos, rasguños y deformaciones

1



Limpieza del área dañada

Limpie el área de reparación con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

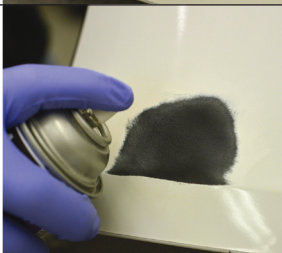
2



Lijado de preparación inicial

“Prepare” el área dañada usando un disco abrasivo de grano 80+ en una lijadora rotorbital. Mantenga los arañazos del abrasivo de grano 80+ dentro del área “preparada”. Utilice una lijadora rotorbital con un abrasivo de grano 180+ para afinar el área de reparación a 50-75 mm del área “preparada”.

3



Aplicación del promotor de adherencia

Aplique aire limpio y seco al área de reparación. Aplique con aerosol el promotor de adherencia y espere 5–10 minutos a que se seque. Aplique siempre el promotor de adherencia antes de cualquier masilla.

4



Mezcla y aplicación de la masilla flexible

Mezcle y aplique el adhesivo flexible con una “capa apretada”, seguida de capas adicionales para rellenar todas los huecos interiores. Espere 15 minutos a que se cure a 23 °C.

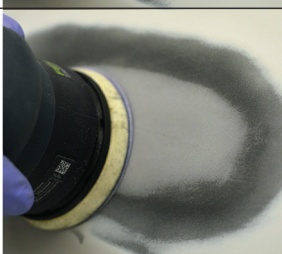
5



Lijado de la masilla flexible

Utilice un taco manual o una lijadora rotorbital para dar forma al material con una hoja o un disco de grano 150+, seguido de una hoja o un disco de grano 180+.

6



Lijado final e inspección

Termine el lijado de la reparación y el área de alrededor con un disco abrasivo 320+. Aplique aire y verifique la calidad de la reparación. Repita los pasos 3, 4 y 5 según sea necesario.

Lista de productos

3M™ Hookit™ Disco púrpura Clean Sanding, 75 mm, P320, PN 51023; Cubitron II 150 mm, 320+, PN 51426



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369; grano 150+, PN 51421; grano 220+, PN 51423



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Hoja abrasiva, grano 150+, PN 51388; grano 180+, PN 51389



3M™ Promotor de adherencia de poliolefina, PN 05917



3M™ Masilla plástica flexible, 200 ml, PN 05887; boquillas, PN 08193



3M™ Aplicador manual de altas prestaciones, 200 ml, PN 08117



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503







3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: No recomendamos aplicar una capa final de promotor de adherencia de poliolefina de 3M™ (PN 05917) tras el lijado final. Todas las empresas de pintura recomiendan sus propios promotores de adherencia de la pintura y la aplicación de PN 05917 puede ocasionar un problema de compatibilidad.

Reparación estética de parachoques no estructural con parche flexible

1		<p>Limpieza del área dañada</p> <p>Limpie la parte delantera y trasera del área de reparación con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies. Asegúrese de eliminar cualquier exceso de pulverización de la parte posterior del área de reparación. Puede utilizarse una almohadilla de matizado de Scotch-Brite™ para ayudar con el exceso de pulverización persistente.</p>
2		<p>Lijado inicial</p> <p>Lije la parte delantera de la reparación utilizando un disco de 75 mm de grano 60+. Desbaste a baja velocidad creando un área "preparada" de 75 mm de ancho que se estreche hasta el fondo del daño.</p>
3		<p>Lijado de preparación inicial</p> <p>Lije el área "preparada" usando un disco abrasivo de grano 80+ en una lijadora rotorbital, eliminando cualquier plástico derretido. Mantenga los arañazos del abrasivo de grano 80+ dentro del área "preparada". Utilice un abrasivo de grano 180+ para afinar los bordes a 5-10 cm del área "preparada".</p>
4		<p>Aplicación del parche de refuerzo</p> <p>En la parte trasera del área de reparación aplique el promotor de adherencia del parche flexible. Aplique firmemente el parche de refuerzo flexible superponiendo el área dañada en 36 mm en todos los lados de la reparación.</p>
5		<p>Mezcla y aplicación de la masilla flexible</p> <p>Aplique el promotor de adherencia de poliolefina de 3M™ (PN 05917) a la parte delantera de la reparación y espere 5 minutos a que se seque. Mezcle y aplique el adhesivo flexible con una "capa apretada", seguida de capas adicionales para rellenar todas las huecos interiores. Espere 15 minutos a que se cure a 23 °C.</p>
6		<p>Lijado de la masilla flexible</p> <p>Lije con una lijadora rotorbital el adhesivo flexible con un disco abrasivo de grano 150+. Lije con un taco manual el área de reparación con una hoja abrasiva de grano 180+.</p>
7		<p>Lijado final e inspección</p> <p>Utilizando una lijadora rotorbital, termine el lijado de la reparación y del área de alrededor con un disco abrasivo 320+. Aplique aire y verifique la calidad de la reparación. Repita los pasos 5 y 6 según sea necesario.</p>

Lista de productos

- 3M™ Hookit™ Disco púrpura Clean Sanding, 75 mm, P320, PN 51023; Cubitron II 150 mm, 320+, PN 51426 
- 3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369; grano 150+, PN 51421 
- 3M™ Cubitron™ II Hookit™ Hoja abrasiva, grano 180+, PN 51389 
- 3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, 50 mm, grano 80+, PN 33380 
- 3M™ Promotor de adherencia de poliolefina, PN 05917 
- 3M™ Parche para reparación instantánea de plástico (con bolsas adicionales de promotor de la adherencia), 102 mm x 203 mm, PN 05888 
- 3M™ Bolsas de promotor de adherencia para automoción, 2,5 ml, PN 06396 
- 3M™ Masilla plástica flexible, 200 ml, PN 05887; boquillas, PN 08193 
- 3M™ Aplicador manual de altas prestaciones, 200 ml, PN 08117 

Piense en su salud


- 3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100 
- 3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503 
- 3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF 

No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: No recomendamos aplicar una capa final de promotor de adherencia de poliolefina de 3M™ (PN 05917) tras el lijado final. Todas las empresas de pintura recomiendan sus propios promotores de adherencia de la pintura y la aplicación de PN 05917 puede ocasionar un problema de compatibilidad.

Reparación de parachoques por ambas caras

Grietas, agujeros y perforaciones

1		<p>Limpieza del área dañada</p> <p>Limpié la parte delantera y trasera del área de reparación con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.</p>
2		<p>Preparación para el material de refuerzo</p> <p>Aplique cinta de aluminio para reparación de carrocerías en la parte delantera de la reparación para alinear y asegurar la zona del daño mientras se completa el refuerzo de la parte trasera. En la parte trasera, utilice una lijadora rotorbital con un disco abrasivo de grano 80+ para lijar el área de reparación donde se aplicará el parche de refuerzo. Aplique el promotor de adherencia y espere 5 minutos a que se seque.</p>
3		<p>Aplicación del material de refuerzo</p> <p>Alterne aplicaciones de capas delgadas y húmedas de material plástico semirrígido de reparación y tejido de refuerzo en el área dañada. Espere 15 minutos a que se seque a 23 °C.</p>
4		<p>Perfilado de la parte delantera</p> <p>Quite la cinta de aluminio. Desbaste el daño frontal con un disco de 75 mm de grano 60+ o una minibanda de grano 36+ a baja velocidad para crear un área "preparada" gradual de 75 mm de ancho y lo suficientemente profunda para dejar expuesta una tira de 5 mm de ancho del material de refuerzo de la parte trasera a través del centro del daño.</p>
5		<p>Preparación del área de reparación</p> <p>Utilice una lijadora rotorbital con un disco abrasivo de grano 80+ para crear una transición suave hacia el área preparada, retire cualquier plástico derretido y cree una superficie irregular para el adhesivo. No debe quedar ninguna zona de plástico brillante. Lije con un grano 180+ alrededor del área preparada donde finalmente se alisarán los bordes del adhesivo.</p>
6		<p>Mezcla y aplicación de la masilla flexible</p> <p>Aplique con aerosol el promotor de adherencia y espere 5 minutos a que se seque. Mezcle y aplique el adhesivo flexible con una "capa apretada" inicial, seguida de capas adicionales para rellenar todas los huecos internos. Espere 15 minutos a que se cure a 23 °C.</p>
7		<p>Lijado de la masilla flexible</p> <p>Utilice una lijadora rotorbital para lijar el material flexible con un disco abrasivo de grano 150+, seguido de un taco a mano con un grano 180+.</p>
8		<p>Lijado final e inspección</p> <p>Utilice una lijadora rotorbital para el lijado final del área de reparación y el área de alrededor con un disco abrasivo grano 320+. Aplique aire y verifique la calidad de la reparación. Repita los pasos 6 y 7 según sea necesario.</p>

Lista de productos

3M™ Promotor de adherencia de poliolefina, PN 05917



3M™ Material reparador de piezas flexibles, cartucho de 50 ml, PN 05901



3M™ Cinta para sellar grietas, 50 mm x 25 mm, PN 03020



3M™ Lijadora Roloc tipo pistola, PN 33577



3M™ Cubitron™ II Roloc™ Disco de fibra, grano 60+, PN 33379



3M™ Lijadora de minibanda, 330 mm, PN 33573



3M™ Cubitron™ II Minibanda, 10 mm x 330 mm, grano 80+, PN 33440



3M™ Masilla plástica flexible, 200 ml, PN 05887; boquillas, PN 08193



3M™ Aplicador manual de altas prestaciones, 200 ml, PN 08117



3M™ Hookit™ Disco púrpura Clean Sanding, 75 mm, P320, PN 51023; Cubitron II 150 mm, 320+, PN 51426



3M™ Cubitron™ II Hookit™ Disco abrasivo, 150 mm, grano 80+, PN 51369; grano 150+, PN 51421; grano 220+, PN 51423



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: No recomendamos aplicar una capa final de promotor de adherencia de poliolefina de 3M™ (PN 05917) tras el lijado final. Todas las empresas de pintura recomiendan sus propios promotores de adherencia de la pintura y la aplicación de PN 05917 puede ocasionar un problema de compatibilidad.

Enmascarado general

<p>1</p>		<p>Limpieza del área Limpie el área con un limpiador de base acuosa. Limpie el área con un limpiador de disolvente de preparación. Seque el área. La temperatura preferible de la superficie para el enmascarado es de 15–25 °C.</p>
<p>2</p>		<p>Enmascarado de los bordes críticos Enmascare primero las áreas que requieren líneas finas de cinta adhesiva. Enmascare el resto de la reparación y refuerce las líneas finas con cinta de papel crepé. Proteja todas las molduras cercanas con cinta de enmascarado.</p>
<p>3</p>		<p>Protección contra sobrepulverización Asegúrese de que el automóvil esté completamente seco antes de aplicar el film de plástico. Enmascare todo el vehículo con film plástico. Corte el área de reparación con una cuchilla de afeitar. Pegue el film plástico directamente al borde de enmascarado crítico.</p>
<p>4</p>		<p>Eliminación del enmascarado Después de pintar, retire la cinta de enmascarado en un ángulo de 90 grados respecto a la superficie del vehículo.</p>

Lista de productos

Scotch® Cinta de enmascarado calidad Premium 3030, ancho de 18 mm, PN 50977; ancho de 36 mm, PN 50980; ancho de 48 mm, PN 50981



Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones verde 233+, ancho de 18 mm, PN 26334; ancho de 36 mm, PN 26338; ancho de 48 mm, PN 26340



3M™ Cinta de vinilo 471+, 6,4 mm, PN 06405



3M™ Cinta de enmascarar molduras perforada, 5 mm, PN 06345; 7 mm, PN 06347; 10 mm, PN 06349; 15 mm, PN 06348



3M™ Film para enmascarar transparente, rollo de 5 m x 120 m, PN 07838; rollo de 6 m x 100 m, PN 51061



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Aberturas de máscara

1



Limpieza

Limpie la pieza con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

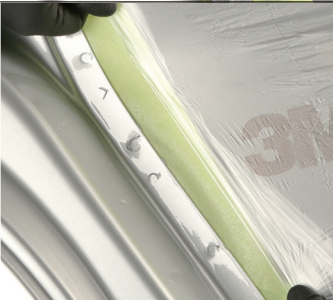
2



Enmascarado del reverso

Enmascare el reverso del borde exterior de la abertura con cinta ancha, asegurándose de que la mitad del ancho de la cinta quede expuesta a la abertura.

3



Protección contra sobrepulverización

Cubra la abertura con film para enmascarar para la pulverización excesiva. Tire firmemente y adhiera el film al borde expuesto del de la cinta de enmascarado del reverso.

4



Recorte de la abertura

Recorte el film alrededor de la abertura del panel interior.

5



Sellado de los bordes

Selle el borde del film para enmascarar utilizando cinta de enmascarado ancha.

Lista de productos

Scotch® Cinta de enmascarado calidad Premium 3030, ancho de 18 mm, PN 50977; ancho de 36 mm, PN 50980; ancho de 48 mm, PN 50981



Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones verde 233+, ancho de 36 mm, PN 26338; ancho de 48 mm, PN 26340



3M™ Film para enmascarar transparente, rollo de 5 m x 120 m, PN 07838; rollo de 6 m x 100 m, PN 51061



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: La totalidad del enmascarado de bordes críticos y los marcos, así como el enmascarado general, deben llevarse a cabo antes de enmascarar las aberturas.

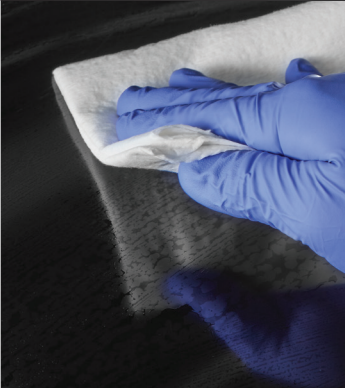
Enmascarado de imprimaciones	
1	 <p>Limpieza Limpie la pieza con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.</p>
2	 <p>Enmascarado del reverso Enmascare en reverso del área de aplicación de la imprimación con cinta adhesiva y papel.</p>
3	 <p>Protección contra sobrepulverización Aplique film plástico a las áreas expuestas restantes y corte el área de reparación.</p>
4	 <p>Sellado de los bordes Selle el borde del film para enmascarar utilizando cinta de enmascarado ancha.</p>

Lista de productos	
<p>3M™ Film para enmascarar, 120 cm x 55 m, PN 06848; 180 cm x 27,5 m, PN 06852; 250 cm x 27,5 m, PN 06853; aplicador M3X, PN M3000K</p> <p>3M™ Papel de enmascarar Premium, 457 mm, PN 06718; 3M™ Papel de enmascarar estándar, 450 mm, PN 06281</p>	
<p>Scotch® Cinta de enmascarado calidad Premium 3030, ancho de 18 mm, PN 50977; ancho de 36 mm, PN 50980; ancho de 48 mm, PN 50981</p>	
<p>Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones verde 233+, ancho de 18 mm, PN 26334; ancho de 36 mm, PN 26338; ancho de 48 mm, PN 26340</p>	
<p>3M™ Film para enmascarar transparente, rollo de 5 m x 120 m, PN 07838; rollo de 6 m x 100 m, PN 51061</p>	

Piense en su salud	
<p>3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100</p>	
<p>3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503</p>	
<p>3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF</p>	
<p>No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.</p>	

Preparación de piezas nuevas

1



Limpieza

Limpie las piezas que se van a pintar con un eliminador de cera y grasa a fin de retirar los restos de contaminación superficial.

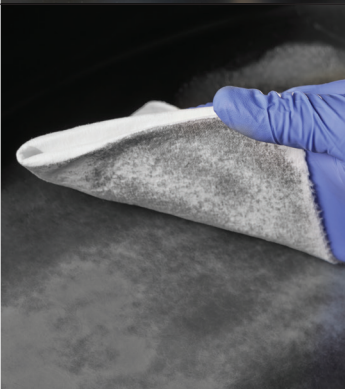
2



Raspado

Utilice un abrasivo grano 320+ en una lijadora rotorbital equipada con una interfaz o un pliego de color rojo de Scotch-Brite™ para lijar la pieza.

3



Limpieza

Aplique aire limpio y seco al área de reparación y utilice un paño limpio. Limpie las piezas que se van a pintar con un eliminador de cera y grasa a fin de retirar los restos de contaminación superficial.

4



Aplicación de las capas superiores

Selle y pinte la pieza nueva siguiendo las recomendaciones del fabricante.

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



3M™ Hookit™ Disco púrpura Clean Sanding, 75 mm, P320, PN 51023; Cubitron II 150 mm, 320+, PN 51426



3M™ Hookit™ Disco E-Coat 150 mm, P320, PN 50535



Festool D150 Almohadilla de lijado delgada, PN 202662



Scotch-Brite™ Pliegos de limpieza y acabado, grano muy fino, rollo precortado, 115 mm x 150 mm, PN 07903



3M™ Accuspray™ Pistola pulverizadora HG14, PN 16577



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Imprimado de piezas (aluminio, SMC, FRP, composite)

1		<p>Evaluación y lijado</p> <p>Evalúe el área dañada para ver si está plana y recta. Utilice un abrasivo de grano 220+, si es necesario, en una lijadora rotorbital sobre toda el área reparada para garantizar que la superficie esté lista para la imprimación. Aplique aire limpio y seco al área de reparación y utilice un paño limpio. A continuación, limpie las piezas con un eliminador de cera y grasa a fin de retirar los restos de contaminación superficial.</p>
2		<p>Aplicación de la imprimación y lijado final</p> <p>Aplique la imprimación al área de reparación siguiendo las recomendaciones del fabricante. Aplique la guía de lijado en seco de 3M™ sobre toda el área reparada. Lije con un abrasivo de grano 220+ para asegurarse de que queda plana.</p>
3		<p>Lijado con taco</p> <p>Verifique dos veces que la reparación ha quedado plana lijándola con un taco con un abrasivo de grano 220+.</p>
4		<p>Pintura</p> <p>Pinte según las recomendaciones del fabricante.</p>

Lista de productos

3M™ Cubitron™ II Hookit™
Disco abrasivo, 150 mm,
grano 220+, PN 51423



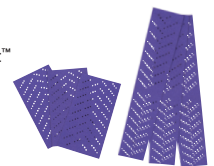
3M™ Limpiador de
adhesivos de uso general,
946 ml, PN 08984



3M™ Guía de lijado en seco,
PN 09560, cartucho negro;
PN 09561, aplicador



3M™ Cubitron™ II Hookit™
Hoja abrasiva, grano
220+, PN 51390



3M™ Hookit™ Taco
de lijado sin polvo,
70 mm x 127 mm,
PN 05170



3M™ Accuspray™
Pistola pulverizadora
HG14, PN 16577



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables
para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara
sin mantenimiento,
PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas
de protección Serie 200,
transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: Para el aluminio, es obligatorio utilizar el sistema móvil de aspiración Festool CTM 48 E LE EC/B22, PN 575105.

Nota: Siga los procedimientos recomendados por la empresa de pintura para los parachoques nuevos sin imprimir.

Preparación para acabado de parachoques

1



Limpeza

Limpe la pieza con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

2



Preparación manual de las superficies

Lije los bordes y otras áreas de difícil acceso utilizando la hoja abrasiva flexible P800-P1000 hasta que la superficie quede mate y se haya eliminado todo el brillo.

3



Repetición de la limpieza

Limpe la superficie del parachoques con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

4



Aplicación de las capas superiores

Selle y pinte el parachoques siguiendo las recomendaciones del fabricante.

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



3M™ Hookit™ Hoja abrasiva flexible, 140 mm x 171 mm, P800, PN 34340; P1000, PN 34341



3M™ Accuspray™ Pistola pulverizadora HG14, PN 16577



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Nota: Siga los procedimientos recomendados por la empresa de pintura para los parachoques nuevos sin imprimir.

Preparación de parachoques nuevo imprimado

1



Limpieza

Limpie la pieza con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

2



Preparación manual de las superficies

Lije los bordes y otras áreas de difícil acceso utilizando la hoja abrasiva flexible P400 hasta que la superficie quede mate y se haya eliminado todo el brillo.

3



Repetición de la limpieza

Limpie la superficie del parachoques con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

4



Aplicación de las capas superiores

Selle y pinte el parachoques siguiendo las recomendaciones del fabricante.

Lista de productos

3M™ Limpiador de adhesivos de uso general, 946 ml, PN 08984



3M™ Hookit™ Hoja abrasiva flexible, 140 mm x 171 mm, P400, PN 34337



3M™ Accuspray™ Pistola pulverizadora HG14, PN 16577



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Preparación del panel E-Coat

1



Limpieza

Limpie la pieza con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

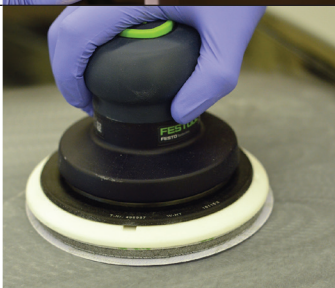
2_A



Preparación manual de las superficies

Lije los bordes y otras áreas de difícil acceso utilizando la hoja abrasiva flexible P400 o el pliego de Scotch-Brite™ hasta que la superficie quede mate y se haya eliminado todo el brillo.

2_B



Preparación mecanizada de la superficie

Lije las superficies restantes utilizando el abrasivo P400 en una lijadora rotorbital hasta que la superficie quede mate y se haya eliminado todo el brillo. **Nota: Utilice el disco abrasivo flexible de 3M™ para reducir las “quemaduras” a través de la superficie del E-coat.**

3



Repetición de la limpieza

Aplique aire limpio y seco. Limpie la superficie del parachoques con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.

4



Aplicación de las capas superiores

Selle y pinte el parachoques siguiendo las recomendaciones del fabricante.

Lista de productos

3M™ Hookit™ Hoja abrasiva flexible, 140 mm x 171 mm, P400, PN 34337



Scotch-Brite™ Pliegos de limpieza y acabado, grano muy fino, rollo precortado, 115 mm x 150 mm, PN 07903



Scotch-Brite™ Pliegos manuales 7447 PRO, grano muy fino, 150 mm x 229 mm, PN 64659



3M™ Hookit™ Disco púrpura Clean Sanding, 150 mm, P400, PN 50533



3M™ Hookit™ Disco abrasivo flexible, 17 agujeros, 150 mm, P400, PN 34800



3M™ Accuspray™ Pistola pulverizadora HG14, PN 16577



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503

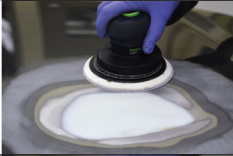





3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Afinado de la imprimación con taco

1		<p>Alisado de los bordes Aplique aire al área de reparación. Afine el área de alrededor de la reparación con un abrasivo de grano 180+.</p>
2		<p>Lijado final e inspección Realice el lijado final del área de alrededor utilizando un disco abrasivo grano 320+ en una lijadora rotorbital. Aplique aire limpio y seco. Limpie con un eliminador de cera y grasa. Verifique la calidad de la reparación.</p>
3		<p>Enmascarado de imprimación Enmascare el área de la reparación según sea necesario. Consulte el procedimiento operativo estándar sobre enmascarado de imprimaciones para ver las recomendaciones específicas de 3M.</p>
4		<p>Aplicación de la imprimación Aplique la imprimación al área de reparación siguiendo las recomendaciones del fabricante. Espere a que cure.</p>
5		<p>Aplicación de una guía de lijado en seco Aplique una capa de guía de lijado en seco de 3M™ sobre la imprimación curada.</p>
6		<p>Reparación con taco manual Lije a mano o lije con un "bloque de control" el área de reparación usando una hoja abrasiva de 320+ sobre un taco manual del tamaño adecuado. Busque imperfecciones en el área de reparación que queden resaltadas por la capa de guía de lijado en seco. Si es preciso, vuelva a aplicar la capa de guía de lijado en seco y siga lijando en bloque para reparar cualquier defecto según sea necesario.</p>
7		<p>Repetición de la aplicación de la capa de guía de lijado en seco Vuelva a aplicar la guía de lijado en seco de 3M™ sobre toda el área de reparación.</p>
8		<p>Lijado de la imprimación con lijadora rotorbital Lije con una lijadora rotorbital el área de reparación utilizando un disco P400 y un interfaz hasta que se haya eliminado completamente la guía de lijado en seco de 3M™. Nota: Utilice el disco abrasivo flexible de 3M™ para reducir las "quemaduras" a través de la superficie de imprimación.</p>
9		<p>Limpieza del área dañada Limpie el área de reparación con un limpiador de superficies.</p>

Lista de productos

3M™ Cubitron™ II Hookit™
Disco 150 mm, grano 180+,
PN 51422



3M™ Hookit™ Disco
púrpura Clean Sanding,
150 mm, P400,
PN 50533; Cubitron II
150 mm, 320+, PN 51426



3M™ Hookit™ Disco
abrasivo flexible,
17 agujeros, 150 mm,
P400, PN 34800



3M™ Guía de lijado en seco,
PN 09560, cartucho negro;
PN 09561, aplicador



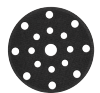
3M™ Accuspray™
Pistola pulverizadora
HG14, PN 16577



3M™ Cubitron™ II Hookit™
Hoja abrasiva, grano 320+,
PN 30641



Festool D150 Almohadilla
de lijado delgada, PN 202662



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables
para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara
sin mantenimiento,
PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas
de protección Serie 200,
transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Afinado de la imprimación con taco al agua

1		<p>Afinado de los bordes Aplique aire al área de reparación. Afine el área de alrededor de la reparación con un abrasivo de grano 180+.</p>
2		<p>Lijado final e inspección Realice el lijado final del área de alrededor utilizando un disco abrasivo grano 320+ en una lijadora rotorbital. Aplique aire limpio y seco. Limpie con un eliminador de cera y grasa. Verifique la calidad de la reparación.</p>
3		<p>Enmascarado de imprimación Enmascare el área de la reparación según sea necesario. Consulte el procedimiento operativo estándar sobre enmascarado de imprimaciones para ver las recomendaciones específicas de 3M.</p>
4		<p>Aplicación de la imprimación Aplique la imprimación al área de reparación siguiendo las recomendaciones del fabricante. Espere a que cure.</p>
5		<p>Aplicación de una guía de lijado en seco Aplique una capa de guía de lijado en seco de 3M™ sobre la imprimación curada.</p>
6		<p>Reparación con taco manual Lije a mano el área de reparación usando una hoja abrasiva de 320+ sobre un taco manual del tamaño adecuado. Busque imperfecciones en el área de reparación que queden resaltadas por la capa de guía de lijado en seco. Si es preciso, vuelva a aplicar la capa de guía de lijado en seco y siga lijando en bloque para reparar cualquier defecto según sea necesario.</p>
7		<p>Repetición de la aplicación de la capa de guía de lijado en seco Vuelva a aplicar la guía de lijado en seco de 3M™ sobre toda el área de reparación.</p>
8		<p>Lijado de la imprimación con lijadora rotorbital Lije con una lijadora rotorbital el área de reparación utilizando un disco P400 y un interfaz hasta que se haya eliminado completamente la guía de lijado en seco de 3M™. Nota: Utilice el disco abrasivo flexible de 3M™ para reducir las "quemaduras" a través de la superficie de imprimación.</p>
9		<p>Repetición de la aplicación de la capa de guía de lijado en seco Vuelva a aplicar la guía de lijado en seco de 3M™ sobre toda el área de reparación con el taco manual.</p>
10		<p>Lijado de la imprimación con lijadora rotorbital Lije con una lijadora rotorbital el área de reparación utilizando un disco P600–P800 y un interfaz hasta que se haya eliminado completamente la guía de lijado en seco de 3M™. Nota: Utilice el disco abrasivo flexible de 3M™ para reducir las "quemaduras" a través de la superficie de imprimación.</p>
11		<p>Limpieza del área dañada Limpie el área de reparación con un limpiador de superficies.</p>

Lista de productos

3M™ Cubitron™ II Hookit™
Disco 150 mm, grano 180+,
PN 51422



3M™ Guía de lijado en seco,
PN 09560, cartucho negro;
PN 09561, aplicador



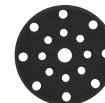
3M™ Accuspray™
Pistola pulverizadora
HG14, PN 16577



3M™ Cubitron™ II Hookit™
Hoja abrasiva, grano
320+, PN 30641



Festool D150 Almohadilla
de lijado delgada,
PN 202662



3M™ Hookit™ Disco
púrpura Clean Sanding,
150 mm, P320, PN 50531;
P400, PN 50533;
P500, PN 50534;
P600, PN 50913



3M™ Hookit™ Disco
abrasivo flexible, 17
agujeros, 150 mm,
P400, PN 34800;
P600, PN 34801;
P800, PN 34802



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables
para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara
sin mantenimiento,
PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas
de protección Serie 200,
transparentes, PN SF201AF



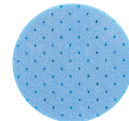
No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Proceso de matizado del panel

1		<p>Limpieza del área de reparación Limpie el área de reparación con agua y jabón, seguido de un limpiador de superficies.</p>
2		<p>Lijado a mano de los bordes Raye a mano con fuerza las áreas de difícil acceso y los bordes del panel con un disco abrasivo P800–P1000 o una hoja abrasiva flexible.</p>
3		<p>Lijado con lijadora rotorbital del área de difuminado de colores Lije con una lijadora rotorbital el área de mezcla de colores con un disco abrasivo de grano P800 y un interfaz. Para obtener resultados óptimos, vuelva a lijar la superficie de la imprimación. Nota: Utilice el disco abrasivo flexible de 3M™ para reducir las “quemaduras” a través de la superficie de revestimiento superior.</p>
4		<p>Lijado con lijadora rotorbital de los paneles adyacentes Lije con una lijadora rotorbital el resto de los paneles a matizar utilizando un disco abrasivo P1000.</p>
5		<p>Limpieza e inspección Limpie el área de reparación con un limpiador de superficies recomendado por el fabricante de la pintura. Aplique aire limpio y seco al área de reparación. Inspeccione el área de reparación y vuelva a lijar los puntos brillantes según sea necesario.</p>

Lista de productos

3M™ Hookit™ Disco abrasivo flexible de espuma, P1000 75 mm, PN 33551; 150 mm, PN 33541



3M™ Hookit™ Hoja abrasiva flexible, 140 mm x 171 mm, P800, PN 34340



3M™ Hookit™ Disco abrasivo flexible, 17 agujeros, 150 mm, P800, PN 34802; P1000, PN 34803



Festool D150 Almohadilla de lijado delgada, PN 202662



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

3M™ PPS™ Sistema de preparación de pintura serie 2.0

Este sistema, reinventado de principio a fin, está diseñado para facilitarle la vida. Para poder realizar el trabajo de pintura con mayor rapidez y limpieza. Y para que sea un mejor pintor, más productivo, con más confianza en la calidad de su trabajo y con más capacidad de superar las expectativas de sus clientes y su taller.

Mejor en seis aspectos.

- 1** Amplio adaptador con cuatro puntos de conexión. Máxima estabilidad durante la pulverización. Facilita la limpieza.
- 2** Tapa en forma de cúpula con filtro de diámetro completo. Al haber más pintura por debajo del filtro, mejora la fluidez y consistencia, al tiempo que se reducen las salpicaduras de principio a fin.
- 3** Sistema de cierre de la tapa con cuarto de giro. Se incluye en todas las tapas. Se mantiene más limpio. Se cierra con mayor rapidez. Menos piezas a las que prestar atención.
- 4** Nueva cazoleta en cada kit de tapas y vasos desechables. Comience con una cazoleta rígida limpia con más frecuencia para reducir la acumulación de pintura. Las proporciones y marcas de llenado de la cazoleta eliminan la necesidad de utilizar vasos de mezcla tradicionales.
- 5** Ventana de acceso. Permite al pintor sujetar el vaso desechable para extraer la tapa de forma más limpia y sencilla para rellenar el sistema. También facilita la comprobación de los niveles de pintura.
- 6** Tapa de sellado de vaso de mayor diámetro. Permite al pintor sellar y proteger los revestimientos boca abajo con mayor estabilidad cuando no se estén usando. Requiere menos tapas, ya que mantiene los filtros húmedos.



Lista de productos

3M™ PPS™ Kit de tapa y protector serie 2.0, sistema de vaso desechable de 200 micras, 850 ml, PN 26024; 650 ml, PN 26112; 400 ml, PN 26112; 200 ml, PN 26114



3M™ PPS™ Kit de tapa y protector serie 2.0, sistema de vaso desechable de 125 micras, 850 ml, PN 26740; 650 ml, PN 26026; 400 ml, PN 26312; 200 ml, PN 26752



3M™ PPS™ Cazoletas rígidas serie 2.0, 850 ml, PN 26023; 650 ml, PN 26001; 400 ml, PN 26122; 200 ml, PN 26115



3M™ Accuspray™ Pistola pulverizadora HG14, PN 16577



3M™ Accuspray™ Boquillas de pulverización, naranja de 1,4 mm, PN 22614; transparente de 1,8 mm, PN 22618; rojo de 2,0 mm, PN 22620;



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Visite www.3m.com.es/reparacionautomovil para obtener más información



Mini de 200 ml

Ideales para áreas pequeñas que requieran 200 ml de material o menos.



3M™ PPS™ Kit de tamaño mini serie 2.0,
PN 26114, 200 ml, filtros de 200 micras

3M™ PPS™ Kit de tamaño mini serie 2.0,
PN 26752, 200 ml, filtros de 125 micras



Midi de 400 ml

Ideal para áreas que requieran 400 ml de material o menos.



3M™ PPS™ Kit de tamaño midi serie 2.0,
PN 26112, 400 ml, filtros de 200 micras

3M™ PPS™ Kit de tamaño midi serie 2.0,
PN 26312, 400 ml, filtros de 125 micras



Estándar de 650 ml

Ideales para áreas grandes que requieran 650 ml de material o menos.



3M™ PPS™ Kit de tamaño estándar serie 2.0,
PN 26000, 650 ml, filtros de 200 micras

3M™ PPS™ Kit de tamaño estándar serie 2.0,
PN 26026, 650 ml, filtros de 125 micras



Grande de 850 ml

Ideales para trabajos de gran envergadura que requieran 850 ml de material o menos.



3M™ PPS™ Kit de tamaño grande serie 2.0,
PN 26024, 850 ml, filtros de 200 micras

3M™ PPS™ Kit de tamaño grande serie 2.0,
PN 26740, 850 ml, filtros de 125 micras

Acabado de pintura: Áreas pequeñas

1		<p>Eliminación inicial de defectos</p> <p>Lije con una lijadora rotorbital el área de reparación con un disco de film de acabado P1500 de 75 mm, para eliminar así todos los defectos de pintura. Limpie el panel. Cuando utilice abrasivos Trizact™ de 3M™, use un poco de agua mientras lija para evitar que se embace el disco.</p>
2		<p>Reducción de arañazos P3000</p> <p>Reduzca los arañazos P1500 con una lijadora rotorbital y un disco de espuma P3000 de 75 mm Trizact™ de 3M™ mojado con un interfaz. Limpie el panel.</p>
3		<p>Afinado de arañazos 6000 (opcional)</p> <p>Afine los arañazos P3000 con una lijadora rotorbital y un disco de espuma 6000 de 75 mm Trizact™ de 3M™ mojado con un interfaz. Para eliminar por completo los arañazos anteriores, pase cinco veces por cada zona. Es necesario utilizar P3000 antes de 5000 para lograr resultados óptimos.</p>
4		<p>Pulido</p> <p>Pula el área de reparación con una pulidora de 75 mm. Utilice una boina de pulido de espuma de 75 mm y el compuesto de pulido adecuado. Limpie el panel.</p>
5		<p>Pulido suave</p> <p>Pula el área de reparación con una pulidora de 75 mm. Utilice una boina de pulido de espuma amarilla de 75 mm y el pulimento para máquina adecuado. Limpie el panel con una bayeta de microfibra amarilla.</p>
6		<p>Eliminación de marcas circulares</p> <p>Realice un pulido ultrafino del área de reparación con una pulidora de 75 mm. Utilice una boina de pulido de espuma azul de 75 mm y un pulimento para máquina ultrafino. Deje una ligera película de pulimento sobre la superficie y limpie el panel con una bayeta de microfibra azul.</p>
7		<p>Detalle final</p> <p>Limpie la salpicaduras de los paneles adyacentes y de las áreas de las aberturas de las puertas. Si lo hace inmediatamente después de la reparación, este paso será mucho más fácil.</p>

Lista de productos

3M™ Trizact™ Hookit™ Disco de lijado para revestimientos transparentes, 75 mm, P1500, PN 05601



3M™ Hookit™ Disco de film de abrasivo, 75 mm, P1500, PN 51267



3M™ Hookit™ Almohadilla de lijado suave, 75 mm, PN 05771



3M™ Lijadora Roloc tipo pistola, PN 33577



3M™ Trizact™ Hookit™ Disco de espuma, 75 mm, 3000, PN 50415; 6000, PN 51131



3M™ Perfect-It™ III Fast Cut Plus Extreme Pulimento, 865 ml, PN 51815; 432 ml, PN 51816



3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido intenso, 75 mm, PN 50499



3M™ Perfect-It™ III Extra Fine Plus Pulimento, PN 80349



3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido, 75 mm, PN 50536



3M™ Perfect-It™ III Ultrafina SE Pulimento, PN 50383



3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido, 75 mm, PN 50457



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Acabado de pintura: Áreas grandes

1		<p>Eliminación inicial de defectos de texturas</p> <p>Lije con una lijadora rotorbital el área de reparación con un disco abrasivo de film de acabado púrpura P1500/P2000 Hookit™ de 3M™ o un disco de lijado para barniz P1500 Trizact™ de 3M™ mojado. Elimine todos los defectos de pintura y haga coincidir la textura con los paneles adyacentes del fabricante original. Limpie el panel.</p>
2		<p>Reducción de arañazos P3000</p> <p>Reduzca los arañazos de P1500/P2000 con una lijadora rotorbital y un disco de espuma P3000 Trizact™ Hookit™ de 3M™ mojado con un interfaz Hookit™ de 3M™. Limpie el panel.</p>
3		<p>Afinado de arañazos 6000 (opcional)</p> <p>Para reducir el tiempo de pulido, afine los arañazos 3000 con una lijadora rotorbital y un disco de espuma de grano 6000 Trizact™ Hookit™ de 3M™ mojado con un interfaz Hookit™ de 3M™. Limpie el panel. Es necesario utilizar P3000 antes de 6000 para lograr resultados óptimos.</p>
4		<p>Pulido intenso</p> <p>Pula el área de reparación con una pulidora de alta velocidad configurada entre 1200 y 2000 RPM. Para obtener resultados más rápidos, utilice una boina de pulido intenso de espuma y el compuesto de pulido adecuado. Para asegurarse de que se han eliminado todos los arañazos, inspeccione la superficie rociándola con un aerosol de inspección y límpiela con una bayeta de microfibra amarilla.</p>
5		<p>Pulimento para máquina</p> <p>Pula el área de reparación con una pulidora de alta velocidad configurada entre 1200 y 2000 RPM. Utilice una boina de pulido de espuma amarilla y el pulimento para máquina adecuado. Limpie el panel con una bayeta de microfibra amarilla.</p>
6		<p>Pulimento para máquina ultrafino</p> <p>Pula el área de reparación con una pulidora de alta velocidad con la velocidad configurada entre 1200 y 2000 RPM. Utilice una boina de pulido de espuma azul y el pulimento para máquina ultrafino adecuado. Deje una ligera película de pulimento sobre el panel y límpielo con una bayeta de microfibra azul.</p>
7		<p>Detalle final</p> <p>Retire cualquier material de enmascarado del área de reparación y limpie cualquier salpicadura residual de los paneles adyacentes y las áreas de los marcos de las puertas. Si se limpia el panel inmediatamente después del pulido intenso y suave, será mucho más fácil efectuar la limpieza. Inspeccione la superficie utilizando el Equipo Óptico de Ajuste de Color II PPS™ de 3M™.</p>

Lista de productos

- 3M™ Hookit™ Disco de film de abrasivo púrpura 260L+, 150 mm, P1500, PN 51154; P2000, PN 51304 
- 3M™ Trizact™ Hookit™ Disco de lijado para revestimientos transparentes, 150 mm, P1500, PN 05600 
- Festool D150 Almohadilla de lijado delgada, PN 202662 
- 3M™ Trizact™ Hookit™ Disco de espuma, 150 mm, 3000, PN 50414; 6000, PN 51130 
- 3M™ Perfect-It™ III Fast Cut Plus Extreme Pulimento, 865 ml, PN 51815; 432 ml, PN 51816 
- 3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido intenso de doble cara, 150 mm, PN 50878 
- 3M™ Adaptador de conexión rápida, 14 mm. Rosca, PN 33271 
- 3M™ Perfect-It™ III Extra Fine Plus Pulimento, PN 80349 
- 3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido de doble cara, 150 mm, PN 50879; 216 mm, PN 50875 
- 3M™ Perfect-It™ III Ultrafina SE Pulimento, PN 50383 
- 3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido de doble cara, 150 mm, PN 50880; 216 mm, PN 50708 
- 3M™ PPS™ Equipo Óptico de Ajuste de Color II, PN 16550 

Piense en su salud

- 3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100 
- 3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503 
- 3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF 

No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Restauración de faros

1



Limpeza y enmascarado

Limpe las lentes dañadas con agua y jabón. Enmascare el perímetro de la lente con dos capas de cinta de enmascarado.

2



Lijado para eliminar amarilleamiento y defectos

Lije en seco con una lijadora rotorbital la lente dañada del faro con un disco abrasivo P600 de 75 mm utilizando un interfaz. Elimine por completo cualquier amarilleamiento y defecto de la superficie.

3



Primer paso de reparación de arañazos

Afine cualquier arañazo de lijado P600 mediante el lijado en seco con una lijadora rotorbital con un disco abrasivo P800 de 75 mm con un interfaz. Limpie la lente del faro.

4



Segundo paso de reparación de arañazos

Afine cualquier arañazo de lijado P800 mediante el lijado con una lijadora rotorbital con un disco de espuma P1000 de 75 mm con un interfaz. Utilice agua para lubricar el disco abrasivo de espuma P1000. Dedique más tiempo a este paso para asegurarse de que se eliminan todos los arañazos de lijado P800. Limpie la lente del faro.

5



Tercer paso de reparación de arañazos

Afine cualquier arañazo de lijado P1000 mediante el lijado con una lijadora rotorbital con un disco abrasivo de espuma P3000 de 75 mm con un interfaz. Utilice agua para lubricar el disco abrasivo de espuma P3000. Dedique más tiempo a este paso para asegurarse de que se eliminan todos los arañazos de lijado P1000. Limpie la lente del faro.

6



Pulido intenso de la lente

Elimine por completo los arañazos de lijado P3000 utilizando una herramienta de pulido de 75 mm con una boina de pulido intenso de espuma y un compuesto de pulido. Limpie la lente del faro con una bayeta de microfibra limpia.

7

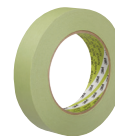


Pulido suave de la lente

Pulimente la lente del faro con una boina de pulido de espuma de 75 mm y pulimento para máquina. Limpie la lente del faro con una bayeta de microfibra limpia. Retire la cinta de enmascarar e inspeccione la calidad.

Lista de productos

Scotch® Cinta de enmascarado calidad Premium 3030, ancho de 18 mm, PN 50977; ancho de 36 mm, PN 50980; Ancho de 48 mm, PN 50981



Scotch® Cinta de enmascarado de altas prestaciones 233+, ancho de 18 mm, PN 26334



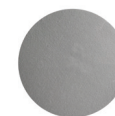
3M™ Hookit™ Almohadilla de lijado suave, 75 mm, PN 05771



3M™ Hookit™ Disco púrpura Clean Sanding, 75 mm, P600, PN 51263; 75 mm, P800, PN 51264



3M™ Trizact™ Hookit™ Disco de homogeneización, 75 mm, P1000, PN 50413



3M™ Trizact™ Hookit™ Disco de espuma, 75 mm, 3000, PN 50415



3M™ Perfect-It™ III Fast Cut Plus Extreme Pulimento, 865 ml, PN 51815; 432 ml, PN 51816



3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido intenso, 75 mm, PN 50499



3M™ Perfect-It™ III Extra Fine Plus Pulimento, PN 80349



3M™ Perfect-It™ III Boina de pulido, 75 mm, PN 50536



Piense en su salud

3M™ Tapones desechables para los oídos, PN 1100



3M™ Media máscara sin mantenimiento, PN 6962/6963 o 7502/7503



3M™ SecureFit™ Gafas de protección Serie 200, transparentes, PN SF201AF



No es una lista completa. Elija la protección ocular, guantes adecuados, protección auditiva, mascarilla de respiración y ropa de protección en función de su trabajo y de la evaluación de la exposición.

Instrucciones e información de seguridad de los productos individuales

Para las instrucciones y las precauciones correspondientes de cada producto, consulte las etiquetas del producto y las publicaciones asociadas del producto en concreto en **3Mbodyshop.co.uk**

Para ver las fichas técnicas de seguridad de los materiales de los productos, consulte **3Mbodyshop.co.uk**

Elección del producto y uso: En una aplicación concreta, son muchos los factores que escapan al control de 3M, que solo el usuario conoce y controla, y que pueden influir en el uso y el rendimiento de un producto 3M. Como resultado, el cliente es el único responsable de evaluar el producto y determinar si es adecuado y apto para la aplicación que tiene en mente, incluido evaluar los peligros del lugar de trabajo y revisar todos los estándares y las normativas aplicables (por ejemplo, OSHA, ANSI, etc.). No evaluar, ni seleccionar, ni usar correctamente un producto de 3M y los productos de seguridad apropiados, o no satisfacer todas las normativas de seguridad aplicables, puede provocar lesiones, enfermedades, muerte, o daños a la propiedad.

Garantía, limitación de responsabilidad y renuncia: A menos que se indique específicamente una garantía distinta en el embalaje del producto 3M o en la documentación de este (en cuyo caso prevalecerá dicha garantía), 3M garantiza que cada producto 3M cumple con las especificaciones del producto 3M aplicables en el momento en que 3M envía el producto. 3M NO OFRECE NINGUNA OTRA GARANTÍA NI CONDICIÓN EXPRESA O TÁCITA, INCLUYENDO, PERO SIN LIMITARSE A ELLO, GARANTÍAS O CONDICIONES TÁCITAS DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER OTRA GARANTÍA TÁCITA O CONDICIÓN QUE SURJA EN LA NEGOCIACIÓN, COSTUMBRE O USOS DEL COMERCIO. Si un producto 3M no cumple esta garantía, el único y exclusivo remedio sería, a decisión de 3M, sustituir el producto 3M o reembolsar el precio de compra.

Limitación de responsabilidades: Excepto por la limitación de remedio establecida arriba y excepto en la medida en que lo prohíba la ley, 3M no será responsable de ninguna pérdida o daño que puedan surgir de un producto 3M o en relación con él, directo, indirecto, especial, accidental o consecuente (incluidos, pero sin limitarse a ellos, la pérdida de beneficios o la oportunidad de negocio), independientemente de la teoría jurídica o equitativa reivindicada, incluidos, sin limitarse a ello, la garantía, contrato, negligencia o responsabilidad estricta.



**División de productos 3M
para la reparación del automóvil
Tecnología de Abrasivos
Calle Juan Ignacio Luca de Tena, 19
28027 Madrid, España**

www.3m.com.es/reparacionautomovil

3M, Accuspray, Body Gard, Cubitron, Hookit, Perfect-It, Platinum, PPS, Roloc, Scotch-Brite, SecureFit y Trizact son marcas comerciales de 3M Company. Scotch es una marca registrada de 3M Company. Metton es una marca comercial de Metton America, Inc. © 3M 2018.
Todos los derechos reservados.