



CUBITRON™ II

3M Alüminyum Zımparalama Prosesi

KİŞİSEL GÜVENLİK

• Konforlu Toz Maskesi P3



• Kulak Korumucu



• Konforlu Korumucu Gözlükler



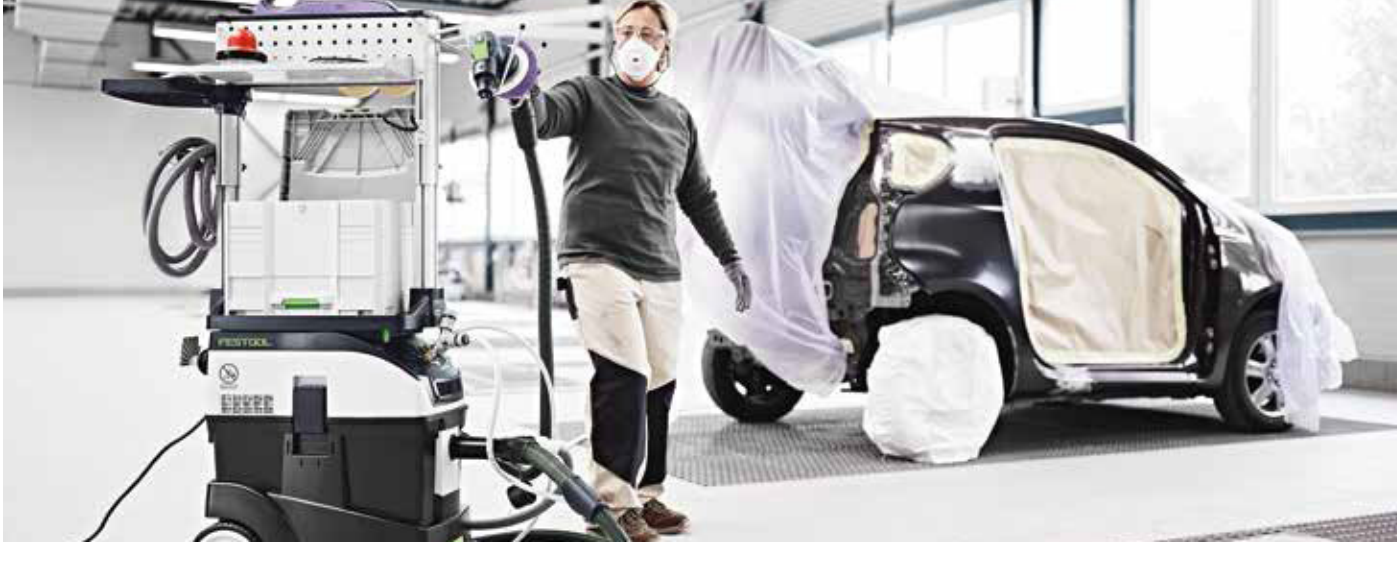
• Yeniden Kullanılabilir Tulum



• Nitril Eldiven



Temel gereksinimler



► Alüminyum zımparalama için her zaman uygun vakum ünitesi kullanın ve doğru ekipmanları seçin: Festool Cleantec CTM 48 EC/B22, ATEX direktifi 94/9/EG uyarınca zorunlu 22. Bölge için sertifikalandırılmıştır.

► Çapraz kontaminasyonu önlemek için ayrı ekipmanlar ve zımparalar kullanılmalıdır.

Not: Alüminyum ve çelik tozu karıştırılırsa, sadece alüminyum tozu ile meydana gelebilecek bir patlamadan çok daha güçlü bir patlamaya neden olabilecek bir termal reaksiyon oluşabilir.



Festool LEX 3 150/5
Festool LEX 3 150/7



Festool Cleantec CTM
48 E LE EC/B22



Festool IAS 3-3500 AS - Standart
DIN IEC 312, Antistatik, sızdırma
direnci (DIN IEC 312) <1 MQ /m

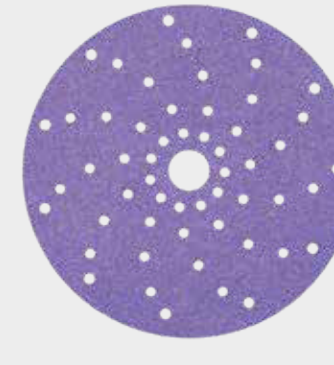
1 Uygulama alanının zımparalanması



► 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk Zımparalar, 120+ - 150+.

► 3M Toz Kontrol Boyası uygulaması ile zımpara çiziklerini belirleyin ve vurgulayın.

Not: Alüminyum çok yumuşak bir metaldir! Çok kalın kum zımparalar parça yüzeyine zarar verebileceği için, bunları kullanırken özellikle dikkatli olun.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk
Zımparalar



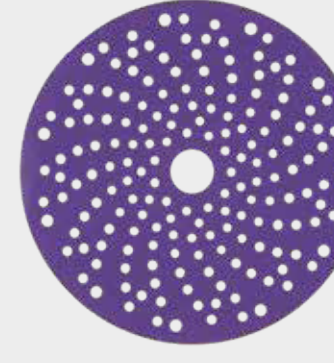
3M™ Toz Kontrol Boyası

2 Yüzey ve kenarların ince kum ile zımparalanması



► 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk Zımparalar 220+ - 240+.

► Önceki zımparalama işleminde oluşan zımpara çiziklerini, OEM boya katmanlarına dolgu macunu solventinin nüfuz etme olasılığını azaltmak için düzeltin. Eğer bu durum gerçekleşirse, onarım alanı çevresinde yüzey şişmesine neden olabilir.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk
Zımparalar



Festool Ara Taban

3 Dolgu macunu zımparalama işlemi

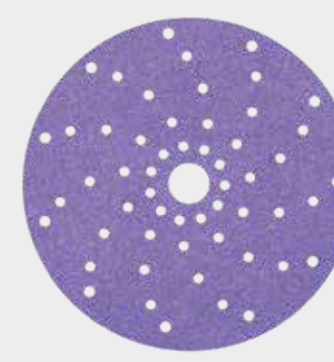


► 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk Zımparalar 150+ - 240+.

► Dolgu macunu uygulanmış alanın düz zımparalanması.

► 3M Toz Kontrol Boyası uygulaması ile zımpara çiziklerini belirleyin ve vurgulayın.

Not: Zımparalama işlemi sırasında aşırı ısı birikmesinden kaçınılmalıdır, çünkü aşırı ısına alüminyum yüzeye zarar verebilir.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Disk Zımparalar



3M™ Hookit™ Mor El
Bloğu



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Takoz Zımparalar

4 Kenar ve köşelerin ön zımparalanma işlemi



► 3M™ Hookit™ Esnek Tabaka Zımpara P800-P1000.

Not: Maksimum proses güvenliği için.

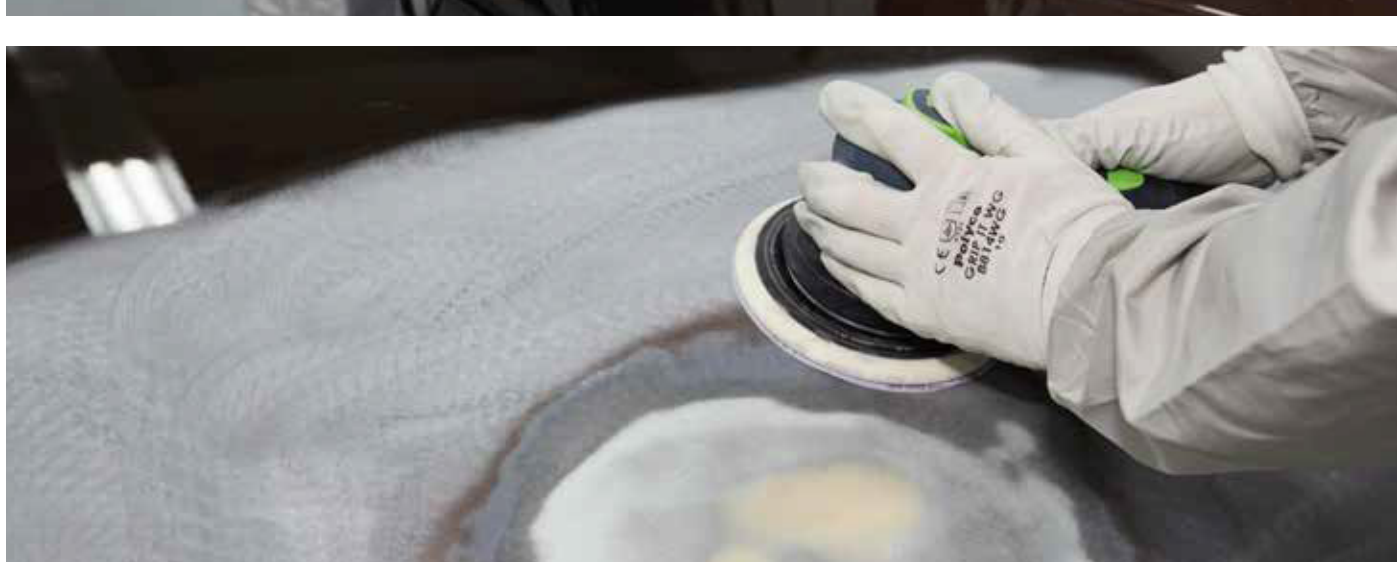


3M™ Hookit™ Esnek
Tabaka Zımpara



3M™ Hookit™ Esnek Tabaka
Zımpara

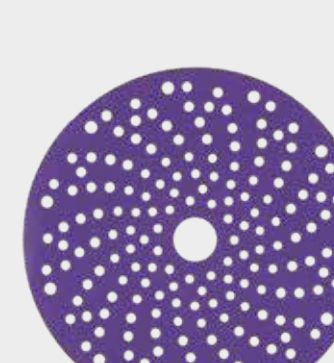
5 Yüzey ve kenarların ince kum ile zımparalanması



► 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk Zımparalar 320+

► Kavisli alanları zımparalarken yumuşak bir ara tabanla çalışmanız önerilir.

İpucu: İnce kumun seçimi orijinal boyanın solvent hassasiyetine göre ayarlanmalıdır. Orijinal boyanın solvent hassasiyeti arttıkça, astar uygulamasından önceki zımparalama için daha ince kum zımpara seçilmelidir.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Disk Zımparalar



Festool Ara Taban

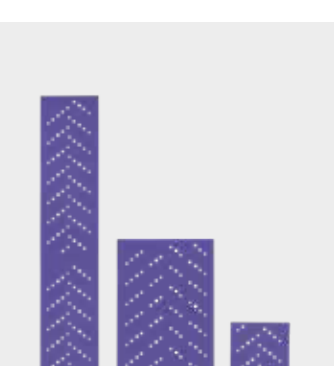
6 Dolgu macunu uygulanmış alanın üstündeki astarı düz zımparalama işlemi



► 3M™ Hookit™ El Bloğu ve 3M Zımparalar 320+ - 400+.

► 3M Toz Kontrol Boyası kullanarak astarın dokusunu ve yapısını belirginleştirin.

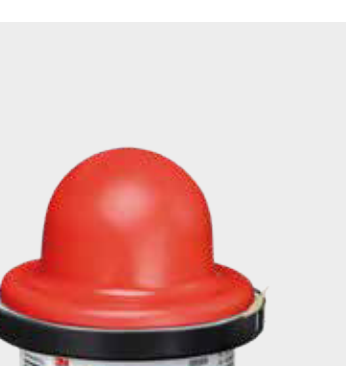
► En iyi sonuçlar ve en verimli işlemler için her zaman vakum ünitesi kullanın.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Takoz Zımparalar



3M™ Hookit™ Mor El
Bloğu



3M™ Toz Kontrol
Boyası

7 Kenar ve köşelerin ön zımparalanma işlemi



► 3M™ Hookit™ Esnek Tabaka Zımparalar P800-P1000.

Not: Maksimum proses güvenliği için.

► 3M Toz Kontrol Boyası uygulaması ile zımpara çiziklerini belirleyin ve vurgulayın.



3M™ Hookit™ Esnek
Tabaka Zımpara



3M™ Hookit™ Esnek Tabaka
Zımpara

8 Boya Öncesi Son Geniş Alan Astar Zımparalama işlemi

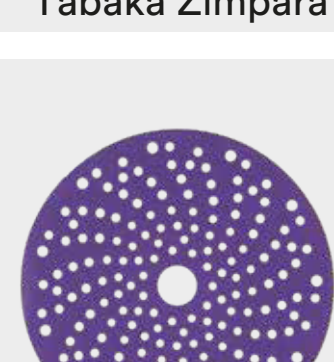


► 3M Zımparalar 400+ - P500 ile zımparalama.

► Kritik renkler için, 400+'dan sonra son zımparalama adımı olarak 3M™ Hookit™ Esnek Süngerli Disk Zımpara P600 kullanın.

► 3M™ Scotch-Brite™ Disk Zımparalar ile yüzeyin tozdan arındırılması.

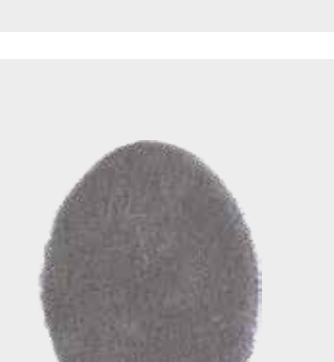
İpucu: Kavisli alanları zımparalarken yumuşak bir ara tabanla çalışmanız önerilir.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Disk Zımparalar



3M™ Hookit™ Esnek Süngerli Disk
Zımpara



3M™ Scotch-Brite™
Disk Zımparalar



Festool LEX 3 150/3

9 Yakın parçaları matlaştırma işlemi



► 3M™ Hookit™ Esnek Süngerli Disk Zımparalar P800 - P1000.

► Yakın alanları OEM vernik uygulaması için hazırlayın.

Not: Maksimum proses güvenliği için.



3M™ Hookit™ Esnek
Süngerli Disk Zımpara