



CUBITRON™ II

3M Process vid slipning av aluminium

PERSONLIGT SKYDD

• Comfort partikelmask P3



• Hörselskydd



• Comfort skyddsglasögon



• Återanvändbar overall



• Nitrilhandskar



Grundkrav



- Använd alltid lämpligt dammsug och välj rätt verktyg för slipning i aluminium: Festool Cleantec CTM 48 EC/B22 är certifierad under ATEX direktiv 94/9/EG för Zone 22 områden.
- Separata verktyg och slipmaterial för att undvika korskontaminering.
Obs! Om aluminiumdamm och ståldamm blandas kan en termisk reaktion uppstå som kan ge upphov till en explosion som är mycket mer kraftfull än med bara aluminiumdamm.



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



Festool Cleantec CTM
48 E LE EC/B22



Festool IAS 3-3500 AS -
motsvarande DIN IEC 312,
Antistatisk, (DIN IEC 312) <
1 MΩ/m

1 Slipa ner arbetsområdet



- 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Slipondeller, 120+ - 150+.
- Hitta och betona sliprepor genom att använda kontrollfärg.

Obs! Aluminium är en väldigt mjuk metall! Var extra uppmärksam eftersom onödigt grovt slipmaterial allvarligt kan skada substratets yta.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Slipondeller

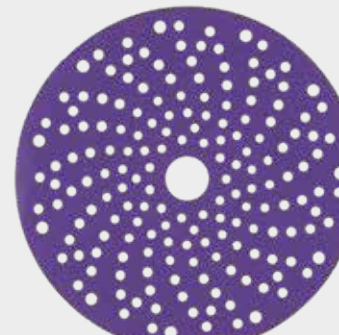


3M™ Dry Guide Coat

2 Finslipa ytan och jämna ut kanterna



- 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Slipondeller 220+ - 240+.
- Förfin sliprepor som minskar möjligheten för lösningsmedel från spacklet att tränga in i originallacken. Om detta händer kan det leda till att ytan reser sig omkring reparationen.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Slipondeller



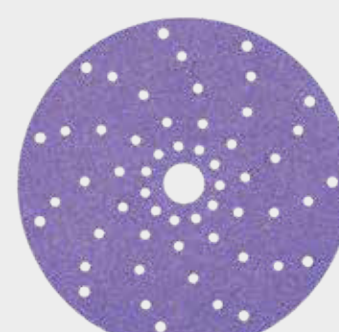
Festool Interface-Pad

3 Slipa spackel



- 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Slipondeller 150+ - 240+.
- Planslipning av spackelområdet.
- Hitta och betona sliprepor genom att använda kontrollfärg.

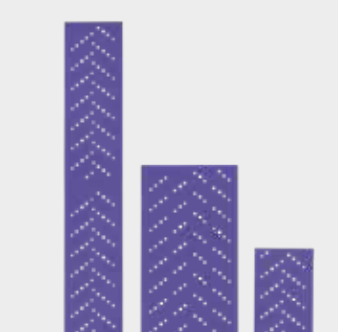
Obs! Undvik att onödig värme uppstår under slipningsprocessen eftersom detta kan skada aluminiumsubstratet.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Slipondeller



3M™ Hookit™ Purple
Handkloss



3M™ Hookit™ Purple+
Ark

4 Förslipa kanter och avgränsningar



- 3M™ Hookit™ Flexible Slipark P800-P1000.
- Obs! För maximal säkerhet.



3M™ Hookit™ Flexible
Slipark

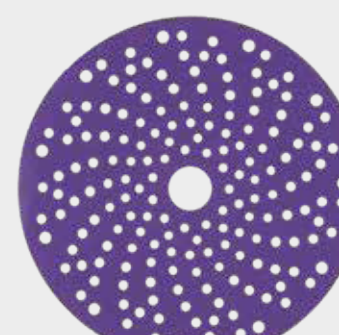


3M™ Hookit™ Flexible Slipark

5 Finslipa ytan och jämna ut kanterna



- 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Slipondeller 320+
- Det rekommenderas att använda en mjuk distansplatta vid slipning av konvexa eller konkava områden.
Tips: Valet av kornstorlek måste justeras efter lösningsmedlets känslighet i originallacken. Ju högre lösningsmedlets känslighet i originallacken är, desto finare slipning före applicering av primer.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Slipondeller



Festool Interface-Pad

6 Planslipning av spackelområdet.



- 3M™ Hookit™ Handkloss och 3M slipmaterial 320+ - 400+.
- Betona texturen och strukturen på primern genom att använda kontrollfärg.
- För bästa resultat och mest effektiv process ska du alltid använda dammsug.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
slipark



3M™ Hookit™ Purple
Handkloss



3M™ Dry Guide Coat

7 Förslipa kanter och avgränsningar



- 3M™ Hookit™ Flexible Slipark P800-P1000.
- Obs! För maximal säkerhet.
- Hitta och betona sliprepor genom att använda kontrollfärg.



3M™ Hookit™ Flexible
Slipark



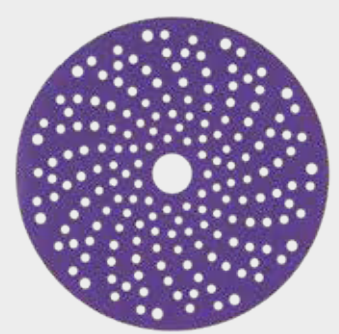
3M™ Hookit™ Flexible
Slipark

8 Slutslipning av primer på stor yta före målning

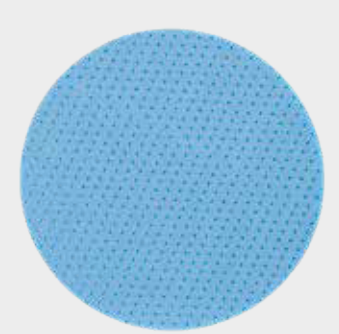


- Excenterslipning med 3M slipmaterial 400+ - P500.
- För kritiska färger använd 3M™ Hookit™ Flexibel skumslipondell P600 som sista slipsteg efter 400+.
- Damma av ytan med 3M™ Scotch-Brite™ slipondeller.

Tips: Det rekommenderas att använda en mjuk distansplatta vid slipning av konvexa eller konkava områden.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
Slipondeller



3M™ Hookit™ Mjuk
skumslipondell



3M™ Scotch-Brite™
slipondeller

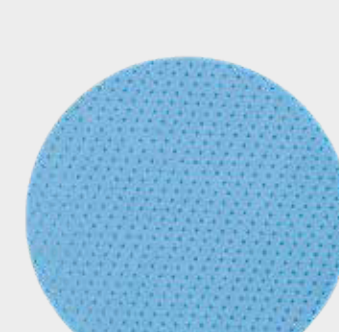


Festool LEX 3 150/3

9 Mattering till intilliggande områden



- 3M™ Hookit™ Mjuk skumslipondell P800 - P1000.
- Förbered närliggande områden i originallacken.
- Obs! För maximal säkerhet.



3M™ Hookit™ Mjuk
skumslipondell