



CUBITRON™ II

Processo di carteggiatura in alluminio 3M

SICUREZZA PERSONALE

- Maschera per polveri classe P3



- Protezione acustica



- Occhiali di protezione



- Tuta riutilizzabile



- Guanti in nitrile



Requisiti di base



- Utilizzare sempre un'aspirazione adeguata e selezionare gli utensili corretti per la carteggiatura dell'alluminio: Festool CleanTec CTM 48 EC / B22 è certificato ai sensi della direttiva ATEX 94/9 / EG per le aree della Zona 22.
- Utensili dedicati e abrasivi per evitare la contaminazione incrociata.
Nota: Se polvere di acciaio e alluminio vengono mescolati insieme, si potrebbe creare una reazione termica, che può produrre un'esplosione molto più potente di una con solo polvere di alluminio.



Carteggiatura 1 dall'area di lavoro



- Dischi abrasivi 3M™ Hookit™ Cubitron™ 120+ - 150+.
- Individuare ed evidenziare i segni di carteggiatura mediante l'applicazione di una spia di carteggiatura.
Nota: L'alluminio è un metallo molto morbido! Prestare particolare attenzione poiché l'uso di abrasivi eccessivamente grossolani può danneggiare gravemente la superficie del substrato.



Carteggiatura 2 fine della superficie e bordi sfumati



- Dischi abrasivi 3M™ Hookit™ Cubitron™ II 220+ - 240+.
- Rifinire i precedenti segni di carteggiatura che riducono la possibilità che i solventi penetrino dallo stucco negli strati di vernice OEM. Se ciò accade, può portare a rigonfiamento superficiale attorno alla riparazione.



Carteggiatura 3 dello stucco



- Dischi abrasivi 3M™ Hookit™ Cubitron™ II 150+ - 240+.
- Carteggiatura in piano dell'area stuccata.
- Individuare ed evidenziare i segni di carteggiatura mediante l'applicazione di una spia di carteggiatura.
Nota: Evitare un eccessivo accumulo di calore durante il processo di carteggiatura poiché ciò può danneggiare il substrato di alluminio.



Pre-carteggiatura 4 di margini e bordi



- Foglio abrasivo flessibile 3M™ Hookit™ P800-P1000.

Nota: Per la massima sicurezza di processo.



Carteggiatura fine 5 delle superficie e azzermamenti dei bordi



- Dischi abrasivi 3M™ Hookit™ Cubitron™ 320+.
- Si consiglia di lavorare con un'interfaccia morbida durante la carteggiatura di aree curve.
Suggerimento: La scelta della grana fine deve essere adattata alla sensibilità al solvente della vernice originale. Maggiore è la sensibilità al solvente della vernice originale, più fine è la carteggiatura prima dell'applicazione del primer.



Carteggiatura in 6 piano dell'area stuccata.



- Tampone manuale 3M™ Hookit™ e abrasivi 3M 320+ - 400+.
- Evidenziare la struttura del fondo usando una spia di carteggiatura.
- Per i migliori risultati e il processo più efficiente utilizzare sempre l'unità di aspirazione.



Pre-carteggiatura 7 di margini e bordi



- Foglio abrasivo flessibile 3M™ Hookit™ P800-P1000.

Nota: Per la massima sicurezza di processo.

- Individuare ed evidenziare i segni di carteggiatura mediante l'applicazione di una spia di carteggiatura.



Carteggiatura del fondo finale su ampia superficie prima della verniciatura 8

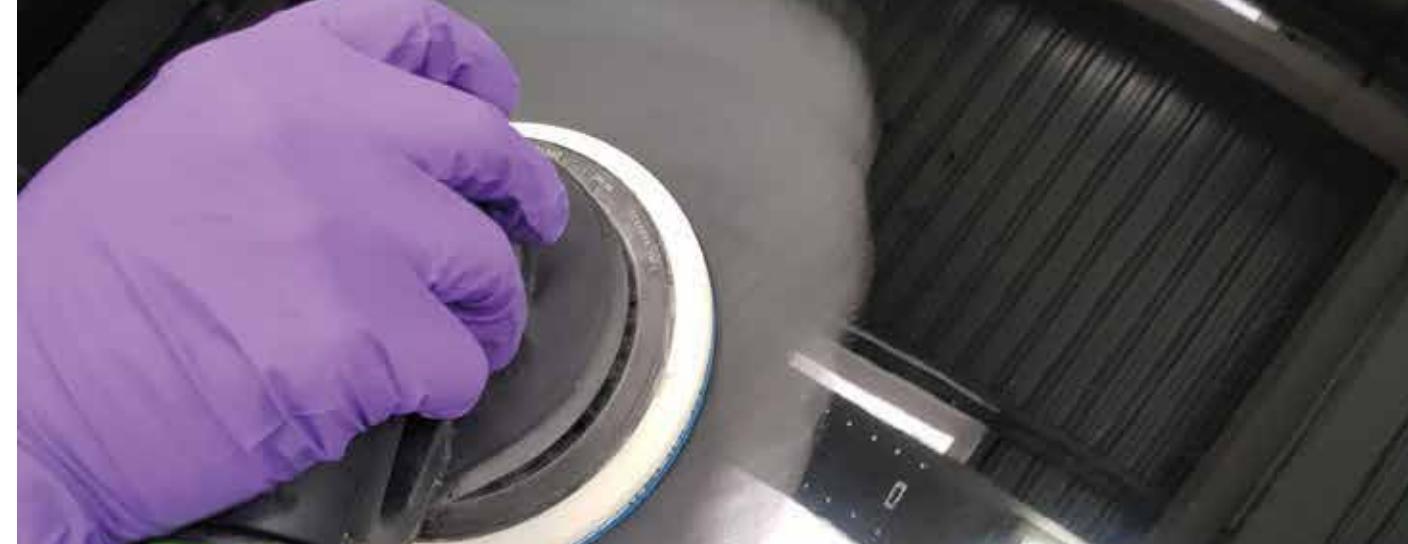


- Carteggiatura eccentrica con abrasivi 3M 400+ - P500.
- Per colori critici utilizzare un disco flessibile con supporto in spugna 3M™ Hookit™ P600 come ultima fase di carteggiatura dopo 400+.
- Pulizia della superficie con dischi abrasivi 3M™ Scotch-Brite™.

Suggerimento: Si consiglia di lavorare con un'interfaccia morbida durante la carteggiatura di aree curve.



Sfumatura con parti adiacenti 9



- Disco flessibile con supporto in spugna 3M™ Hookit™ P800 - P1000.
- Preparare le aree adiacenti del rivestimento trasparente OEM.

Nota: Per la massima sicurezza di processo.

