

## SICUREZZA PERSONALE

• Maschera per polveri classe P2



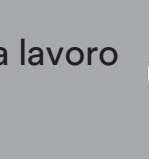
• Protezione acustica



• Guanti Comfort



• Indumenti da lavoro riutilizzabili



• Guanti di sicurezza



### 1 Carteggiatura dell'area di lavoro



- ▶ Carteggiare l'area da riparare sul substrato metallico nudo
  - ▶ Per rimuovere più rapidamente i rivestimenti, utilizzare l'impostazione di movimento ROTEX
  - ▶ Per rifinire i precedenti segni di carteggiatura, passare al movimento orbitale ROTEX, mantenendo sulla macchina il disco abrasivo precedente
- Nota: per substrati e aree di lavoro in alluminio, utilizzare sempre un utensile di carteggiatura pneumatico come Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 e seguire le istruzioni della direttiva ATEX 94/9/EG per le aree della Zona 22



### 2 Pulitura della superficie



- ▶ Sgrassare la superficie



3M™ Adhesive Cleaner per la preparazione delle superfici



Panno professionale 3M™

### 3 Calibrazione di una nuova cartuccia



- ▶ Inserire la cartuccia nell'applicatore a pistola adeguato.
  - ▶ Prima di collegare il miscelatore alla cartuccia, preparare la cartuccia estrudendo una piccola quantità di materiale fino a quando entrambi i componenti non sono ugualmente estrusi
  - ▶ Collegare l'ugello di miscelazione e gettare via i primi 2-4 cm di materiale estruso, per rimuovere qualsiasi materiale miscelato in modo improprio
- Nota: il passaggio precedente è necessario solo quando si utilizza una nuova cartuccia.



3M™ Stucco epossidico per metalli



3M™ Ugello per miscelazione statica



3M™ Pistola manuale ad alta potenza

### 3 Applicazione



- ▶ Innanzitutto, applicare uno strato ben aderente di materiale sull'area saldata, al fine di garantire che il materiale copra completamente tutti i fori delle precedenti fasi di saldatura. Ulteriori strati del prodotto possono essere applicati immediatamente sul primo strato in un processo di tipo "bagnato su bagnato", al fine di portare la riparazione al livello richiesto
- ▶ Tempo di lavorazione e tempo aperto dell'ugello di miscelazione 15-20 min a 22 °C
- ▶ Impostazioni consigliate per gli applicatori: Massima pressione pneumatica di ingresso 5,5 bar / alimentazione a batteria 3kN, velocità massima 180mm/min



3M™ Spatola in plastica

### 4 Essiccazione



- ▶ L'indurimento dello stucco epossidico per metalli 3M™ FC può essere accelerato mediante essiccazione IR dopo il periodo di addensamento iniziale. Attendere 10 minuti prima di utilizzare un essiccatore a infrarossi per riscaldare per 10-20 minuti con una temperatura del pannello di 70 °C
  - ▶ Essiccazione: carteggiabile ~ dopo 4 ore a 22 °C di temperatura ambiente
- Consiglio per l'utilizzo: riscaldare la superficie e il materiale fino a ~30 °C prima di applicare lo stucco per ridurre i tempi di polimerizzazione, soprattutto in presenza di basse temperature ambientali.

### 5 Pre-carteggiatura piatta dell'area stuccata

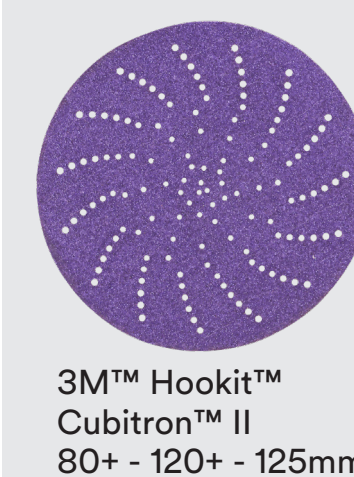


- ▶ La fase di pre-carteggiatura può essere eseguita anche utilizzando strumenti manuali tradizionali

### 6 Carteggiatura dell'area stuccata



- ▶ Carteggiatura piatta dell'area stuccata
- ▶ Per rimuovere più rapidamente i rivestimenti, utilizzare l'impostazione di movimento ROTEX
- ▶ Per rifinire i precedenti segni di carteggiatura, passare al movimento orbitale ROTEX, mantenendo sulla macchina il disco abrasivo precedente



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125mm



Festool RO 125



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150mm



Festool LEX 3 150/7

### 7 Pulitura della superficie



- ▶ Sgrassare a fondo la superficie



3M™ Adhesive Cleaner per la preparazione delle superfici



Panno professionale 3M™

### Opzionale: applicazione di un secondo strato



- ▶ Se necessario, applicare un ulteriore strato di stucco epossidico per metalli 3M™ e ripetere i passaggi di asciugatura e carteggiatura come raccomandato nei passaggi precedenti
- ▶ Lo spessore massimo di finitura non deve essere superiore a 4-6 mm. Lo spessore massimo del singolo strato non deve essere superiore a 2-3 mm.
- ▶ Seguire i consigli del produttore dell'auto e della vernice per i passaggi successivi



3M™ Stucco epossidico per metalli



3M™ Ugello per miscelazione statica



3M™ Pistola manuale ad alta potenza