

CUBITRONII

Proceso de reparación de carrocerías de 3M

SEGURIDAD PERSONAL

Mascarilla de partículas de confort P2



Protección auditiva



• Gafas de confort



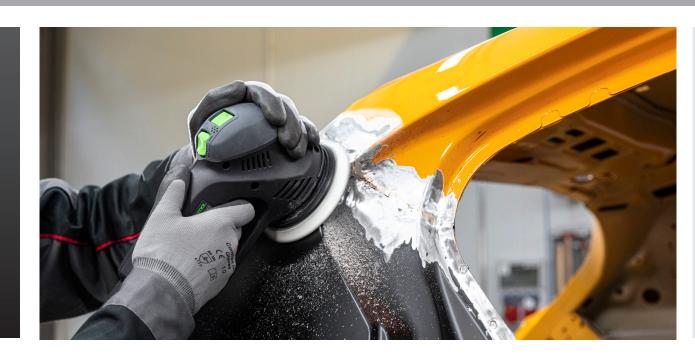
• Ropa de trabajo reutilizable



• Guantes de seguridad



Lijado del área de trabajo



► Lije el área que se va a reparar hasta exponer el sustrato metálico

- ► Para eliminar los recubrimientos más rápido, utilice el modo motion de la ROTEX
- Para refinar los arañazos de lijado anteriores, cambie al modo random de la ROTEX, manteniendo la máquina con el disco abrasivo anterior

Nota: Para sustratos y lugares de trabajo de aluminio, utilice siempre una herramienta de lijado neumática como Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 y siga las instrucciones de la directiva ATEX 94/9/EG para áreas de la Zona 22



80+ - 120+ - 125mm

3M™ Hookit™ Festool RO 125 Cubitron™ II

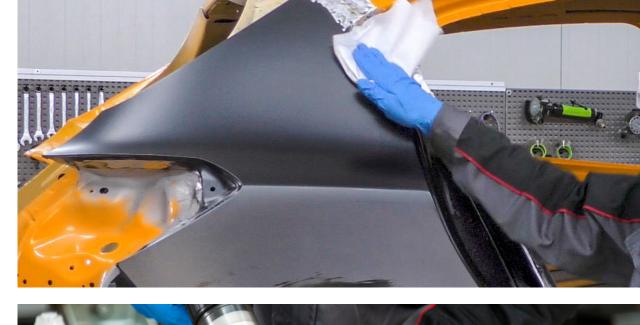




80+ - 120+ - 150mm

3M™ Hookit™ Festool LEX 3 150/7 Cubitron™ II

Limpieza de la superficie



► Desengrase la superficie



Limpiador de adhesivos de uso general de 3M™



Bayetas profesionales para paneles 3M™

Calibración de un nuevo cartucho



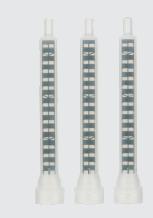
▶ Inserte el cartucho en una pistola adecuada.

- ► Antes de conectar el mezclador al cartucho, iguale el cartucho expulsando una pequeña cantidad de material hasta que ambos componentes se extruyan por igual
- ► Coloque la boquilla de mezcla y deseche los primeros 2-4 cm de material extruido, para eliminar cualquier material mezclado incorrectamente

Nota: El paso anterior solo es necesario cuando se utiliza un cartucho nuevo.



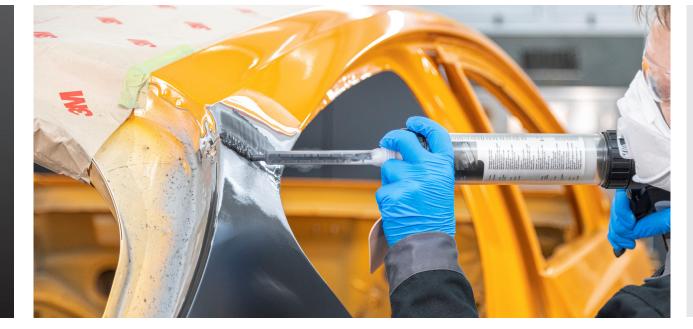
3M™ FC Masilla 3M™ Boquilla de epoxi para metal mezcla estática



3M™ Pistola manual

de alta potencia

Aplicación



▶ Aplique primero una capa de material densa sobre el área soldada, para asegurarse de que el material cubra completamente los agujeros de los pasos previos de soldadura. Se pueden aplicar capas adicionales del producto inmediatamente sobre la primera capa en un proceso "húmedo sobre húmedo", para incrementar la reparación hasta el nivel requerido

- ► Tiempo de trabajo y tiempo abierto de la boquilla mezcladora 15-20 min a 22 °C
- ► Configuraciones recomendadas para los aplicadores: presión de entrada neumática máx. de 5,5 bar/con batería 3kN, velocidad máxima 180 mm/min



Espátula de plástico 3M™

Curado



► El curado de la masilla 3M[™] FC Epoxy Metal Filler puede acelerarse mediante infrarrojos después del período de gelificado inicial. Espere 10 minutos antes de usar los infrarrojos para calentar durante 10-20 minutos con una temperatura de panel de 70 °C

Secado al aire: lijable después de aprox. 4 h a 22 °C de temperatura ambiente

Consejo de uso: calentar el material y la superficie a aprox. 30 °C antes de la aplicación del material contribuye a acelerar el curado, en particular si la temperatura ambiente es fría



El paso de lijado previo también se puede hacer utilizando limas para carrocería tradicionales





- Lijado plano del área de la masilla
- ► Para eliminar los recubrimientos más rápido, utilice el modo motion de la ROTEX
- ► Para refinar los arañazos de lijado anteriores, cambie al modo random de la ROTEX, manteniendo la máquina con el disco abrasivo anterior





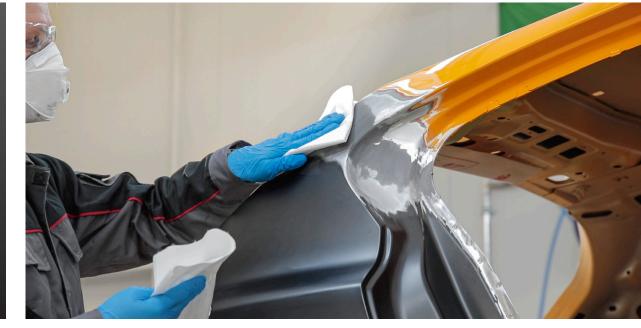
Festool RO 125

3M™ Hookit™ Cubitron™ II

80+ - 120+ - 150mm



Limpieza de la superficie



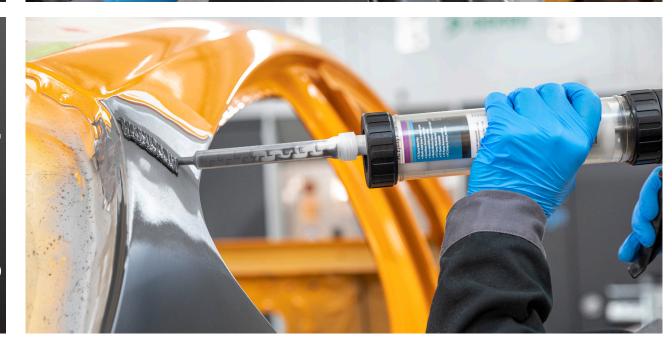
► Desengrase completamente la superficie



Limpiador de adhesivos de uso general de 3M™



Bayetas profesionales para paneles 3M™



► Aplique una capa adicional de 3M[™] FC Epoxy Metal Filler si es necesario y repita los pasos de secado y lijado como se recomienda en los pasos anteriores

- El espesor máximo del acabado no debe superar los 4 a 6 mm. Por su parte, el espesor máximo de cada capa no debe superar los 2 a 3 mm
- ► Siga las recomendaciones del fabricante del automóvil y de la compañía de pintura para los pasos posteriores







powered by