

3M Proceso de unión de paneles

SEGURIDAD PERSONAL

Mascarilla de partículas de confort P2



Protección auditiva



Protección facial



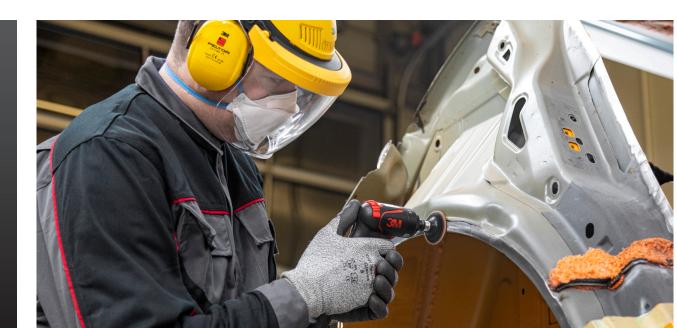
Ropa de trabajo reutilizable



• Guantes de seguridad



Preparación del panel principal



▶ Retire el material restante y contaminantes del panel receptor. Prepare los bordes de unión que queden en el panel principal con una banda o un disco Scotch-Brite™







Disco Roloc™



para reparación de carrocerías

Limpieza de la superficie



► Desengrase el área de los bordes de unión del panel receptor



Limpiador de adhesivos de uso general de 3M™



Bayetas profesionales para paneles 3M™

Preparación del



► Elimine la capa de Ecoat del área de los bordes de unión del panel de sustitución, usando una banda Scotch-Brite™

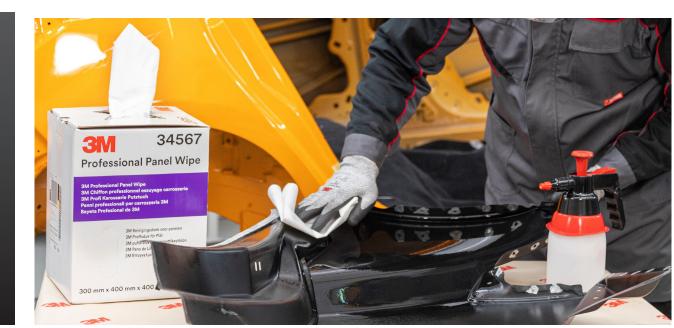


3M™ Scotch-Brite™



Bandas de lijado

Limpieza de la



Desengrase el área de los bordes de unión del panel de sustitución



Limpiador de adhesivos de uso general de 3M™



Bayetas profesionales para paneles 3M™

Protección frente a la corrosión



► Aplique imprimación de soldadura a todas las áreas del panel receptor y del panel de sustitución que requieran soldadura, excepto én las áreas de unión



► Tiempo de secado: 10 - 20 minutos

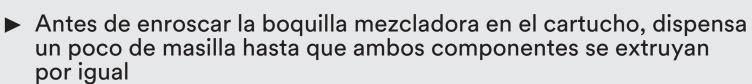


3M™ Imprimación de soldadura II





► Inserta el cartucho en una pistola adecuada.



► 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[™] Adhesivo de paneles



para cartucho Duopack de 200 ml



para cartucho Duopack de 200 ml

Aplicación



Aplique adhesivo a las áreas de los bordes de unión del panel receptor y del panel de sustitución, cubriendo todas las áreas de metal desnudo

► Aplique un cordón adicional de adhesivo en el área de los bordes de unión para garantizar un espesor adecuado de la unión y que se rellenen todos los huecos

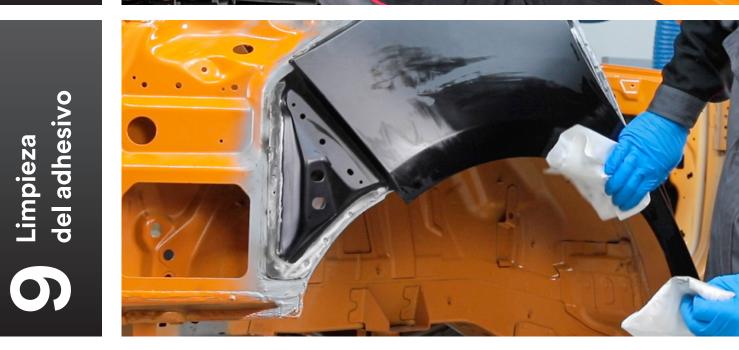




► Instale el panel de sustitución en el panel receptor sujetándolo en

► Aplique las soldaduras necesarias en las uniones verticales traseras, en las uniones cosméticas o en cualquier otro lugar donde lo recomienden las instrucciones de uso el fabricante del automóvil

Nota: Siga los tiempos de sujeción de adhesivo recomendados: aprox. después de 4 h a 23 °C de temperatura ambiente



► Retire el exceso de adhesivo del área de reparación antes del curado para sellar la reparación

Nota: Lijar para eliminar el exceso de adhesivo puede exponer el metal desnudo, causando corrosión



de uso general de 3M™

