

**CUBITRON™ II**

Réparation de carrosserie automobile 3M

SOLUTIONS POUR LA PROTECTION INDIVIDUELLE

• Masque de protection contre les particules confort P2



• Protection auditive



• Lunettes protectrices de confort



• Vêtements de travail réutilisables



• Gants de sécurité

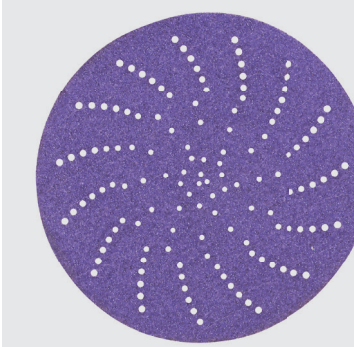


1 Ponçage de la zone de travail



- ▶ Ponçez la zone à réparer jusqu'au substrat en métal nu
- ▶ Pour retirer les revêtements plus rapidement, utilisez le mouvement ROTEX
- ▶ Pour affiner les rayures de ponçage précédentes, passez au mouvement orbital ROTEX, tout en conservant le disque abrasif précédent sur la ponceuse

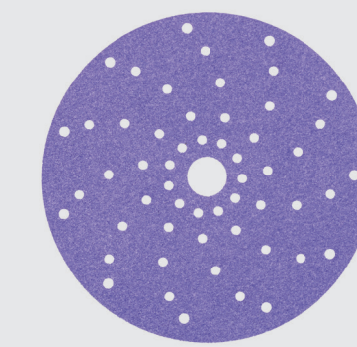
Remarque : Pour les substrats et lieux de travail en aluminium, utilisez toujours un outil de ponçage pneumatique tel que le Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 et suivez les instructions fournies par la directive ATEX 94/9/EG pour les zones 22



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
80+ - 120+ - 125mm
3M Numéro d'article 31366



Festool RO 125
3M Numéro d'article 202773



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
80+ - 120+ - 150mm
3M Numéro d'article 51369



Festool LEX 3 150/7
3M Numéro d'article 202797

2 Nettoyage de la surface



- ▶ Dégraissez la surface



Nettoyant universel 3M™
3M Numéro d'article 8984



Chiffons professionnels d'essuyage 3M™
3M Numéro d'article 34567

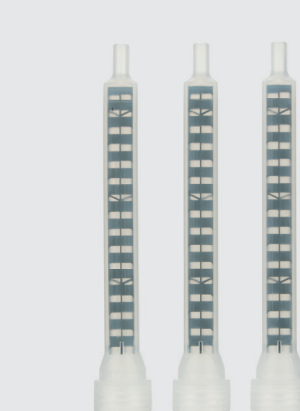
Calibrage d'une nouvelle cartouche



- ▶ Insérez la cartouche dans le pistolet d'application adapté
 - ▶ Avant de fixer le mélangeur à la cartouche, faites sortir une petite quantité de matériau jusqu'à ce que les deux composants soient extrudés de la même manière
 - ▶ Fixez la buse de mélange et jetez les 2 à 4 premiers cm de matériau extrudés afin d'éliminer tout matériau mal mélangé
- Remarque : L'étape précédente ne doit être suivie que lors de l'utilisation d'une nouvelle cartouche



Mastic pour métal époxy 3M™ FC
3M Numéro d'article 37455



Buse de mélange statique 3M™
3M Numéro d'article 51875



Pistolet manuel surpuissant 3M™
3M Numéro d'article 8014

3 Application

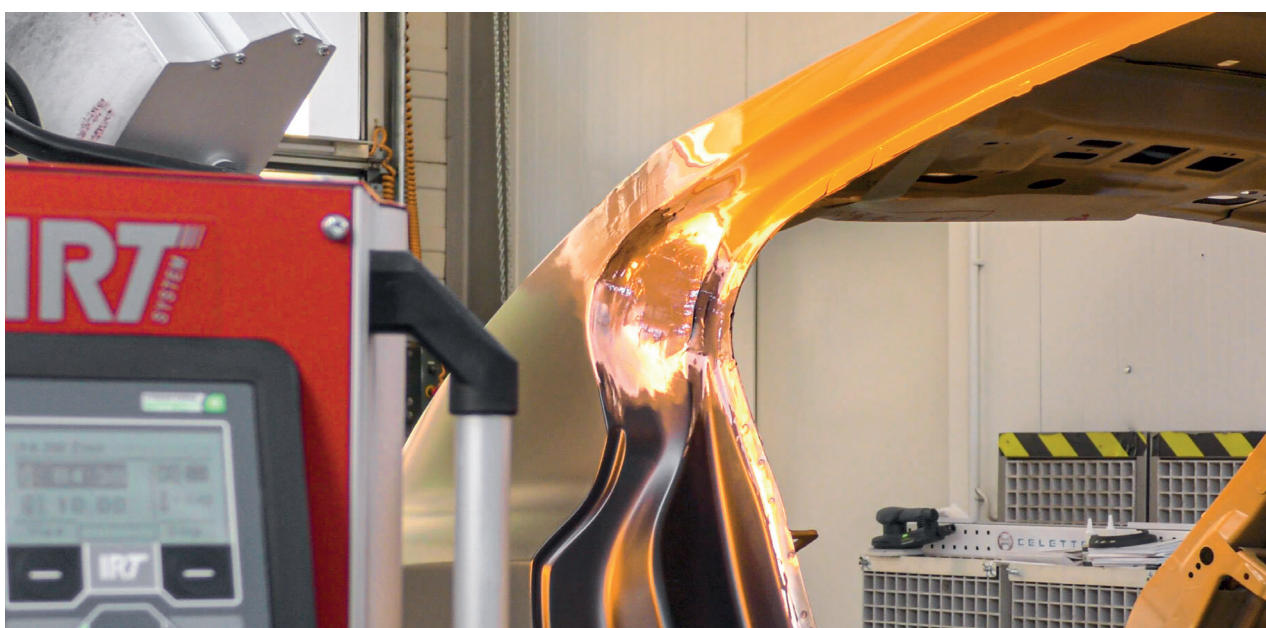


- ▶ Afin de vous assurer que le matériau recouvre l'ensemble des petits orifices produits lors des étapes de soudage précédentes, commencez par appliquer une couche « hermétique » sur la zone soudée. Pour obtenir le niveau requis pour la réparation, optez pour un processus « humide sur humide » en appliquant immédiatement les autres couches sur la première
- ▶ Temps de travail et temps d'ouverture de la buse de mélange : 15-20 min à 22 °C
- ▶ Paramètres recommandés pour les applicateurs : pneumatique avec une pression d'entrée max de 5,5 bar / batterie de 3kN, vitesse max de 180 mm/min



Spatule en plastique 3M™
3M Numéro d'article 357

4 Séchage



- ▶ Le durcissement du mastic pour métal époxy FC 3M™ peut être accéléré grâce à un séchage par infrarouge effectué après la période de gélification initiale. Attendez 10 minutes, puis pratiquez un séchage par infrarouge pendant 10-20 minutes en assurant une température de panneau de 70 °C
 - ▶ Séchage à l'air : ponçable au bout d'environ 4 h à une température ambiante de 22 °C
- Conseils d'utilisation : réchauffer le matériau et la surface à environ 30 °C avant l'application du matériau permet d'accélérer le durcissement, en particulier à des températures ambiantes froides

5 Préponçage de la zone du mastic

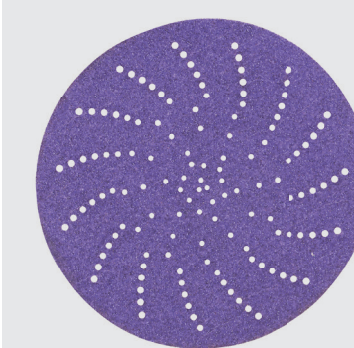


- ▶ L'étape de préponçage peut également être effectuée à l'aide de limes traditionnelles

6 Ponçage de la zone du mastic



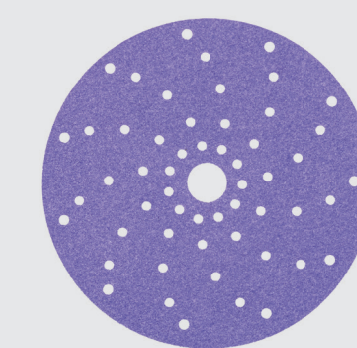
- ▶ Ponçage à plat de la zone du mastic
- ▶ Pour retirer les revêtements plus rapidement, utilisez le mouvement ROTEX
- ▶ Pour affiner les rayures de ponçage précédentes, passez au mouvement orbital ROTEX, tout en conservant le disque abrasif précédent sur la ponceuse



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
80+ - 120+ - 125 mm
3M Numéro d'article 31366



Festool RO 125
3M Numéro d'article 202773



3M™ Hookit™ Cubitron™ II
80+ - 120+ - 150 mm
3M Numéro d'article 51369



Festool LEX 3 150/7
3M Numéro d'article 202797

7 Nettoyage de la surface



- ▶ Dégraissez soigneusement la surface



Nettoyant universel 3M™
3M Numéro d'article 8984



Chiffons professionnels d'essuyage 3M™
3M Numéro d'article 34567

Facultatif - application de la deuxième couche



- ▶ Si nécessaire, appliquez une couche supplémentaire de mastic pour métal époxy FC 3M™, puis répétez les étapes de séchage et de ponçage en suivant les instructions précédentes
- ▶ L'épaisseur finale maximale ne doit pas dépasser 4-6 mm, tandis que l'épaisseur maximale de la couche appliquée ne doit pas dépasser 2-3 mm
- ▶ Pour les étapes suivantes, veuillez suivre les recommandations du constructeur automobile et du fabricant de peinture



Mastic pour métal époxy 3M™ FC
3M Numéro d'article 37455



Buse de mélange statique 3M™
3M Numéro d'article 51875



Pistolet manuel surpuissant 3M™
3M Numéro d'article 8014

3M France
1 Parvis de l'Innovation
CS 20203
95006 Cergy-Pontoise
France
Tel : +33 (0)1 30 31 61 61
3M.contact.fr@mmm.com
www.3M.com/fr/repaauto

3M Belgium bvba/sprl
Automotive Aftermarket Division
Hermeslaan 7 1831 Diegem Belgium
Tel.0032(0)27225111
www.autocarrosserie.be

3M (Suisse) S.à r.l.
Systèmes de Réparation
pour l'Automobile
Eggstrasse 93
CH-8803 Rüschlikon
Tél: +41 44 724 91 21
E-Mail: 3M-auto-ch@mmm.com
Web: www.3M-autoinfo.ch

Pensez recyclage. Imprimé en France.
3M, Cubitron et Hookit sont des marques déposées
de 3M Company. ©3M 2021. Tous droits réservés.
J447589

powered by

FESTOOL
Automotive Systems