

TYÖSUOJELU

- Comfort P2-hiukkassuojain
- Kuulonsuojaus
- Comfort-suojalasit
- Uudelleenkäytettävät työasut
- Suojakäsineet

1 Maalin poisto vaurioalueelta



- Hio valmistettava alue peltipuhtaaksi
 - Voit poistaa pinnoitteet nopeammin ROTEX-liikeasetuksella
 - Voit viimeistellä aiemmat hiomanaarmut vaihtamalla ROTEX-epäkeskoliikkeeseen käyttämällä koneessa samaa hiomalaikkaa.
- Huomaa: Käytä alumiiniosille aina paineilmatoimista hiomatyökalua, kuten Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 ja noudata ATEX-direktiivin 94/9/EG ohjeita vyöhykkeen 22 alueille



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

Festool RO 125

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

Festool LEX 3 150/7

2 Rasvanpoisto



- Suorita rasvanpoisto



3M™ Liimanpoistoaine



3M™ Professional puhdistusliinat

Uuden patruunan kalibrointi



- Aseta patruuna asennuspistooliin
 - Tasaa patruuna ennen suuttimen liittämistä puristamalla pieni määrä materiaalia, kunnes molempia komponentteja pursottuu yhtä paljon
 - Kiinnitä sekoitussuutin ja pursota 2–4 cm materiaalia alustalle ennen liimausta.
- Huomaa: Aiempi vaihe on välttämätön vain uutta patruunaa käytettäessä.



3M™ FC -Epoximetallikitti



3M™-sekoitussuutin



Manuaalinen 3M™ High Power -pistooli

3 Käyttökohde

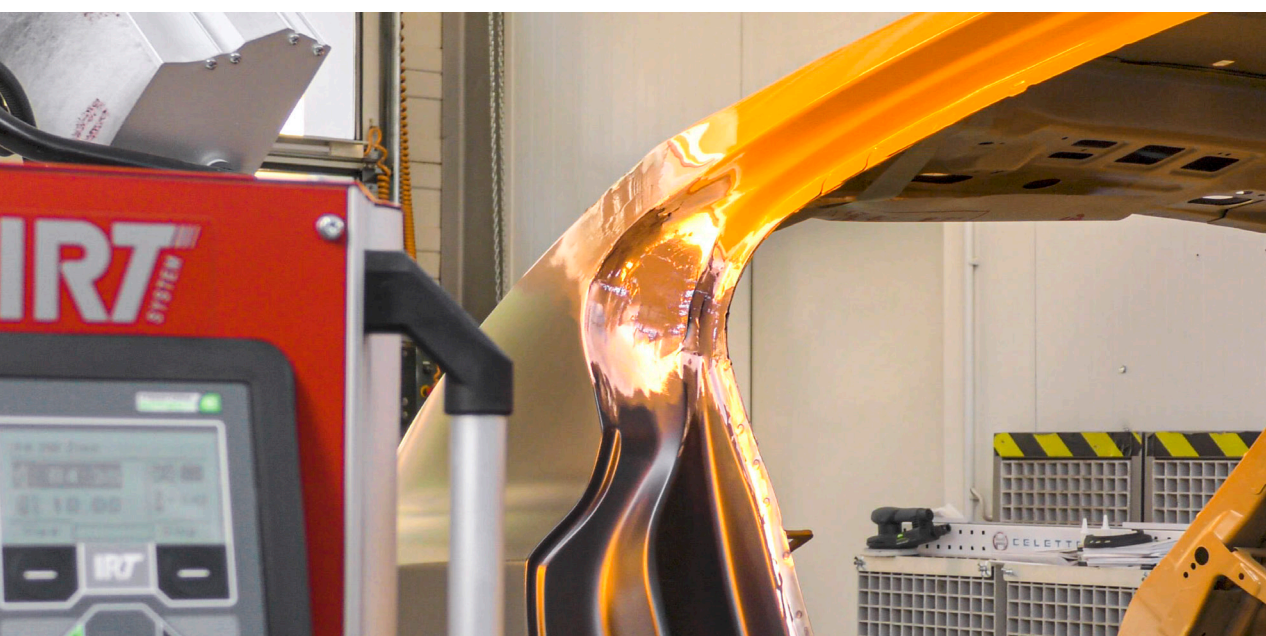


- Levitä ensin tiukka kerros materiaalia hitsatulle alueelle, jolla varmistat, että materiaali peittää täysin kaikki aiempien hitsausvaiheiden aiheuttamat pienet reiät. Voit kitata lisäkerroksia välittömästi ensimmäiselle kerrokselle wet-on-wet-prosessin mukaisesti korjauksen vaatimalla tavalla
- Työskentelyaika ja sekoitussuuttimen avoin aika 15–20 minuuttia 22 °C lämpötilassa
- Suositellut asennustyökalujen asetukset: ilmanoton enimmäispaine 5,5 bar / akkukäyttö 3 kN, enimmäisnopeus 180 mm/min



3M™-kittauslasta

4 Kuivuminen



- 3M™ FC Epoximetallikitin kovettumista voidaan nopeuttaa infrapunakuivatuksella geelytymisvaiheen jälkeen. Odota 10 minuuttia ennen infrapunakuivaimen käyttöä ja lämmitä 10–20 minuuttia 70 °C
 - Ilmakuivaus: hiottavissa noin 4 tunnin jälkeen, 22 °C huoneenlämpö
- Käyttövihi: materiaalin ja pinnan lämmittäminen noin 30 °C:een ennen materiaalin levitystä auttaa nopeuttamaan kovettumista erityisesti kylmissä olosuhteissa.

5 Kittausalueen oikaisuhiointa

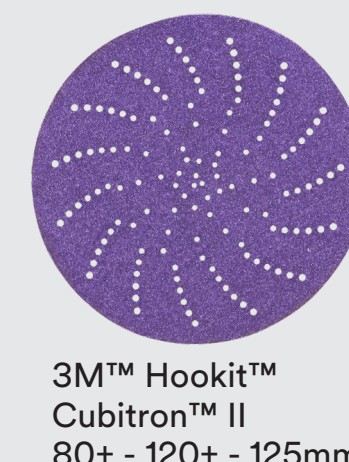


- Voit suorittaa karkeaokaisun myös perinteisillä koriviiloilla

6 Kittausalueen oikaisuhiointa



- Kittausalueen oikaisuhiointa
- Voit poistaa pinnoitteet nopeammin ROTEX-liikeasetuksella
- Voit viimeistellä aiemmat hiomanaarmut vaihtamalla ROTEX-epäkeskoliikkeeseen käyttämällä koneessa samaa hiomalaikkaa.



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



Festool RO 125

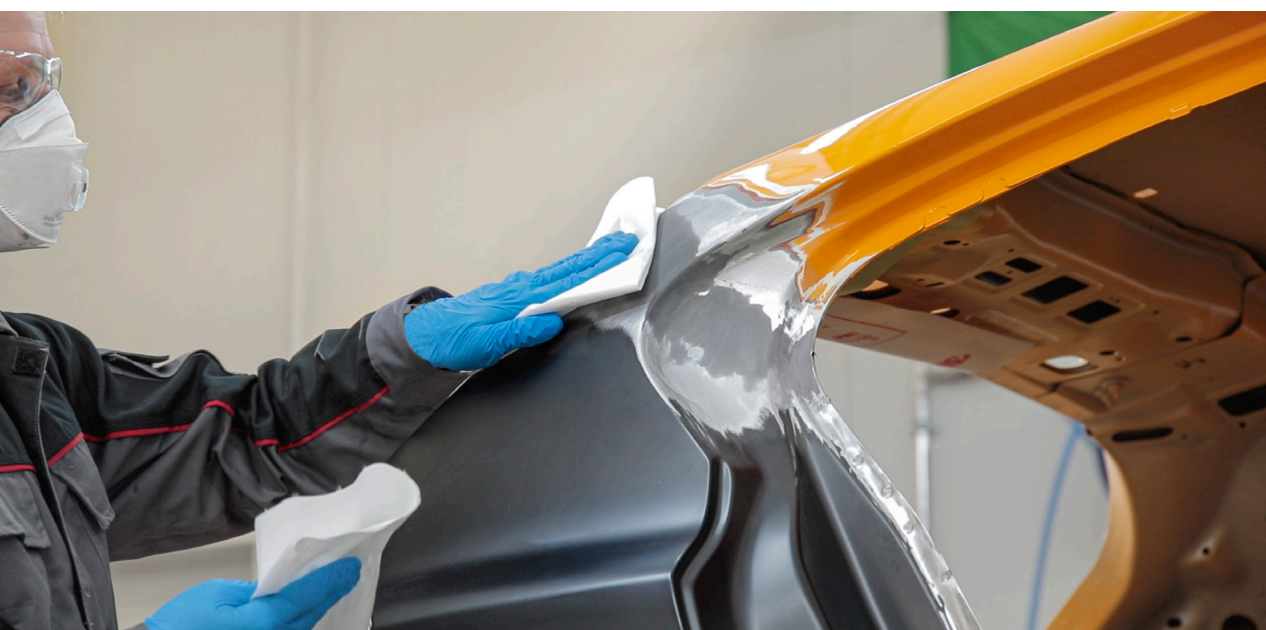


3M™ Hookit™ Cubitron™ II
80+ - 120+ - 150mm



Festool LEX 3 150/7

7 Rasvanpoisto



- Suorita rasvanpoisto huolellisesti



3M™ Liimanpoistoaine



3M™ Professional puhdistusliinat

Vaihtoehtoinen vaihe – toisen kerroksen levitys



- Levitä tarvittaessa lisäkerros 3M™ FC Epoximetallikittiä ja toista kuivaus- ja hiontavaiheet edellisissä vaiheissa suositellulla tavalla
- Lopullisen valmiin paksuuden tulee olla alle 4–6 mm. Kerroksen enimmäispaksuuden tulee olla alle 2–3 mm
- Noudata myöhemmissä vaiheissa ajoneuvon ja maalin valmistajan suosituksia



3M™ FC -Epoximetallikitti



3M™-sekoitussuutin



Manuaalinen 3M™ High Power -pistooli