

## SEGURIDAD PERSONAL

• Mascarilla de partículas de confort P2



• Protección auditiva



• Gafas de confort



• Ropa de trabajo reutilizable



• Guantes de seguridad



<b>1</b> Lijado previo del área dañada		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Realice el lijado inicial con un taco manual para detectar los puntos altos y bajos del área de reparación</li> <li>▶ Marque los puntos más profundos del área dañada para colocar puntos de soldadura</li> </ul> <p>Consejo: No elimine por completo la pintura del área dañada, ya que esto le permitirá completar mejor el proceso de tirar de las abolladuras y reducir la probabilidad de provocar agujeros en el sustrato</p>	<p>3M™ Hookit™ Purple+ Hoja abrasiva multiagujero 70 x 396 mm</p> <p>3M™ Hookit™ Purple+ Taco manual multiagujero 70 x 396 mm</p>
<b>2</b> Preparación		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Retire la pintura o el recubrimiento de los puntos del área de reparación, para preparar el estirado de la abolladura</li> </ul>	<p>3M™ Scotch-Brite™ Disco Roloc™</p> <p>3M™ Amoladora acodada para reparación de carrocerías</p>
<b>3</b> Aplicación puntual		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Utilice la soldadura por puntos en el área de reparación utilizando el método o el equipo preferido y recomendado</li> </ul> <p>Nota: Asegúrese siempre de que el equipo esté correctamente calibrado, según los materiales que se vayan a reparar</p>	
<b>4</b> Reparación de abolladuras		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Tire de los puntos de abolladura utilizando el método y equipo que prefiera</li> </ul> <p>Consejo: Para evitar imperfecciones en la superficie o poros en el sustrato, intente distribuir la carga en el área de reparación</p>	
<b>5</b> Eliminación de manchas		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Eliminación de puntos mediante el giro manual del punto de soldadura</li> </ul> <p>Nota: Este moderno método reduce la probabilidad de causar agujeros en el sustrato y evita que éste se desgaste debido a un lijado grueso para su extracción</p>	
<b>6</b> Lijado del área de trabajo		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Lijado del área de trabajo hasta exponer el metal</li> <li>▶ Cambie primero a la posición motion de la ROTEX para un alto grado de abrasión</li> <li>▶ Para un paso de lijado fino, cambie a la posición random de la ROTEX, sin cambiar el disco de lijado ni el grano</li> </ul> <p>Nota: Para sustratos 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</p>	<p>3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125 mm</p> <p>Festool RO 125</p> <p>3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150 mm</p> <p>Festool LEX 3 150/7</p>
<b>7</b> Limpieza de la superficie		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Desengrase la superficie</li> </ul>	<p>Limpiador de adhesivo 3M™ de uso general</p> <p>Bayetas profesionales para paneles 3M™</p>
<b>8</b> Aplicación		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Aplique suficiente masilla 3M™ FC Epoxy Metal Filler para el relleno de abolladuras</li> <li>▶ Configuraciones recomendadas para los aplicadores: presión de entrada neumática máx. de 5,5 bar/con batería 3kN, velocidad máxima 180 mm/min.</li> </ul> <p>Nota: Los cartuchos nuevos deben igualarse antes de la primera aplicación, para garantizar la mezcla completa del producto. Después del primer uso, ya no es necesario igualar el cartucho</p>	<p>Masilla epoxi para metal FC 3M™</p> <p>Boquilla de mezcla estática 3M™</p> <p>Espátula de plástico 3M™</p> <p>Pistola manual de alta potencia 3M™</p>
<b>9</b> Curado		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ El curado de la masilla 3M™ FC Epoxy Metal Filler puede acelerarse mediante infrarrojos después del período de gelificación inicial. Espere 10 minutos antes de usar los infrarrojos para calentar durante 10-20 minutos con una temperatura de panel de 70 °C</li> <li>▶ Secado al aire: lijable después de aprox. 4 h a 22 °C de temperatura ambiente</li> <li>▶ 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</li> </ul>	
<b>10</b> Lijado del área de la masilla		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 3M™ Cubitron™ II 80+ - 120+.</li> <li>▶ Para eliminar los recubrimientos más rápido, utilice la configuración motion de la ROTEX</li> <li>▶ Para refinar los arañazos de lijado anteriores, cambie al modo random de la ROTEX, manteniendo la máquina con el disco abrasivo anterior</li> </ul> <p>Consejo: El paso de lijado previo también se puede hacer utilizando la lima de chapista tradicional si es necesario</p>	<p>3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125 mm</p> <p>Festool RO 125</p> <p>3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150 mm</p> <p>Festool LEX 3 150/7</p>
<b>11</b> Limpieza de la superficie		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Desengrase completamente la superficie</li> </ul>	<p>Limpiador de adhesivo 3M™ de uso general</p> <p>Bayetas profesionales para paneles 3M™</p>
<b>Opcional:</b> aplicación de segunda capa		<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ 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</li> <li>▶ 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</li> <li>▶ Siga las recomendaciones del fabricante del automóvil y de la compañía de pintura para los pasos posteriores</li> </ul>	<p>Masilla epoxi para metal FC 3M™</p> <p>Boquilla de mezcla estática 3M™</p> <p>Pistola manual de alta potencia 3M™</p>