

### 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** Préponçage de la zone endommagée



- ▶ Effectuez le ponçage initial à l'aide d'un bloc manuel afin de repérer les points hauts et bas sur la zone de réparation
  - ▶ Marquez les points les plus profonds de la zone endommagée afin de placer les points de soudure
- Conseil : Ne retirez pas entièrement la peinture de la zone endommagée : cela facilitera le processus de traction des bosselures et évitera la création d'orifices dans le substrat



Cale multistrap Purple 3M™ Hookit™ 70 x 396 mm



Cale multistrap Purple 3M™ Hookit™ 70 x 396 mm

**2** Préparation



- ▶ Retirez la peinture/le revêtement sur les points bas de la zone de réparation pour la préparer à la traction des bosselures



Disque Roloc™ 3M™ Scotch-Brite™



Meuleuse à renvoi d'angle pour réparation de carrosserie 3M™

**3** Application sur la surface



- ▶ Procédez au soudage par points sur la zone de réparation en utilisant la méthode et/ou l'équipement recommandé(e) de votre choix
- Remarque : Assurez-vous toujours que l'équipement est correctement calibré selon le matériau à réparer

**4** Débosselage par traction



- ▶ Tirez sur les bosselures à l'aide de la méthode et de l'équipement de traction préconisés
- Conseil : Pour éviter les imperfections de surface ou la création de petits orifices dans le substrat, cherchez à répartir la charge sur la zone de réparation

**5** Élimination des points



- ▶ Éliminez les points en faisant pivoter manuellement le point de soudure
- Remarque : Cette méthode moderne permet d'éviter la création de trous dans le substrat ainsi que l'amincissement de ce dernier grâce à une étape de ponçage dégrossissant à effectuer lors du retrait

**6** Ponçage de la zone de travail



- ▶ Poncez de la zone de travail jusqu'au métal nu
  - ▶ Utilisez d'abord le mouvement ROTEX pour une forte abrasion
  - ▶ Pour l'étape de ponçage de précision, passez au mouvement orbital ROTEX, sans changer le disque de ponçage ou le grain !
- Remarque : Pour les substrats 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



Festool RO 125



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



Festool LEX 3 150/7

**7** Nettoyage de la surface



- ▶ Dégraissez la surface



Nettoyant universel 3M™



Chiffons de nettoyage professionnels 3M™

**8** Application



- ▶ Appliquez suffisamment de mastic pour métal époxy FC 3M™ pour boucher les bosselures
  - ▶ 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
- Remarque : Avant la première application, vous devez égaliser la nouvelle cartouche pour assurer un mélange complet du produit. Après la première utilisation, il n'est pas nécessaire d'égaliser une nouvelle fois



Mastic pour métal époxy FC 3M™



Buse de mélange statique 3M™



Spatule en plastique 3M™



Pistolet manuel surpuissant 3M™

**9** 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

**10** Ponçage de la zone du mastic



- ▶ 3M™ Cubitron™ II 80+ - 120+
  - ▶ 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
- Conseil : Si nécessaire, l'étape de préponçage peut également être effectuée à l'aide de limes traditionnelles



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



Festool RO 125



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



Festool LEX 3 150/7

**11** Nettoyage de la surface



- ▶ Dégraissez soigneusement la surface



Nettoyant universel 3M™



Chiffons de nettoyage professionnels 3M™

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 FC 3M™



Buse de mélange statique 3M™



Pistolet manuel surpuissant 3M™