

TYÖSUOJELU

• Comfort P2-hiukkassuojain



• Kuulonsuojaus



• Comfort-suojalasit



• Uudelleenkäytettävät työasut



• Suojakäsineet



1 Vaurioituneen alueen puhtaaksihionta



- Suorita alustava hionta käsialustalla, jotta löydät korjattavan alueen matalat ja korkeat kohdat
 - Merkitse vaurioituneen alueen syvimät kohdat, jotta voit määrittää vetokohdat
- Vinkki: Älä poista maalia kokonaan vaurioituneelta alueelta, koska näin lommon oikaisu vaihe on helpottuu ja vetokohtiin tulee reikiä epätodennäköisemmin



2 Valmistelu



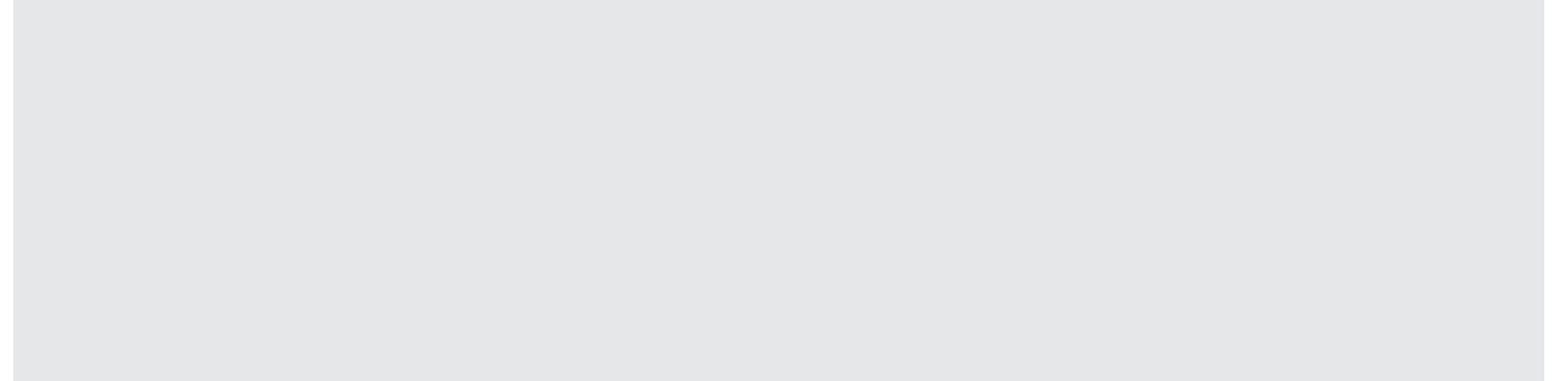
- Valmistele lommon oikaisu poistamalla maali/pinnoite korjausalueelta



3 Pistehitsauskohdat



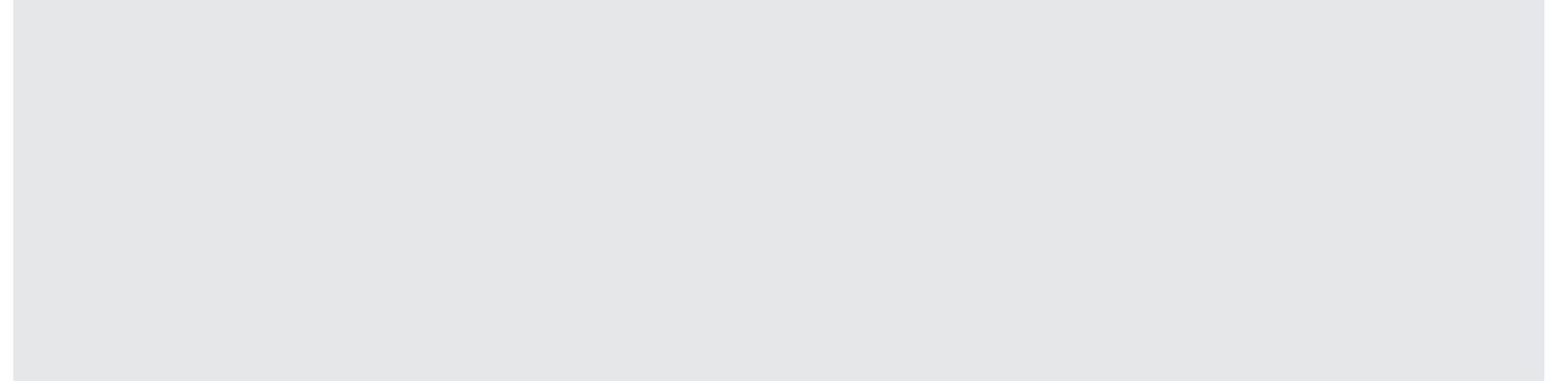
- Oikaise lommot haluamallasi ja suositellulla menetelmällä ja/tai laitteistolla
- Huomaa: Varmista aina, että laitteisto on kalibroitu oikein korjattavasta materiaalista riippuen



4 Lommojen oikaisu



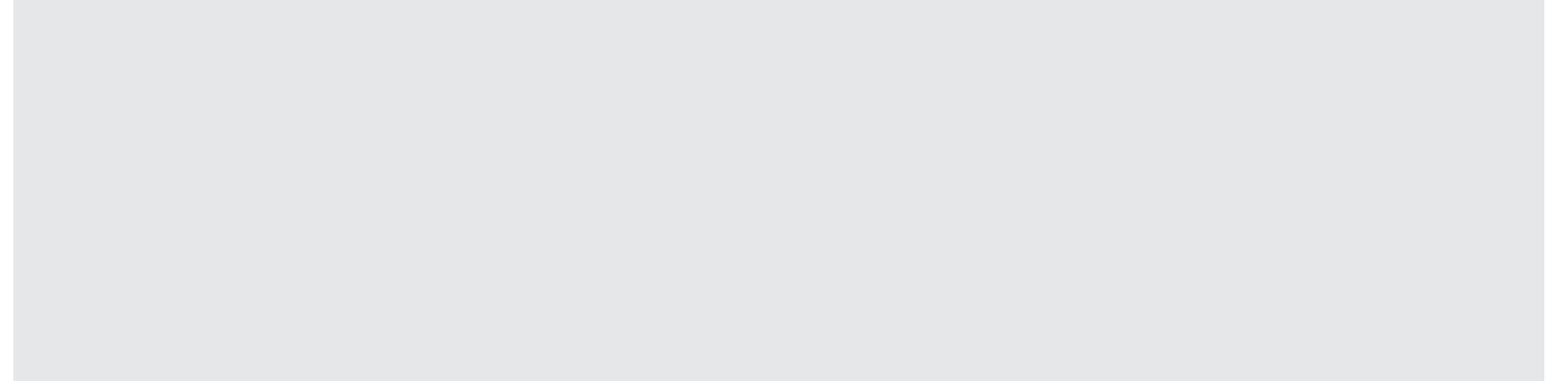
- Oikaise lommot haluamallasi menetelmällä ja laitteistolla
- Vinkki: Jotta voit välttää pintavauriot tai reiät, pyri kohdistamaan vetokuorma koko korjauspinnalle



5 Hitsauskätkien irrotus



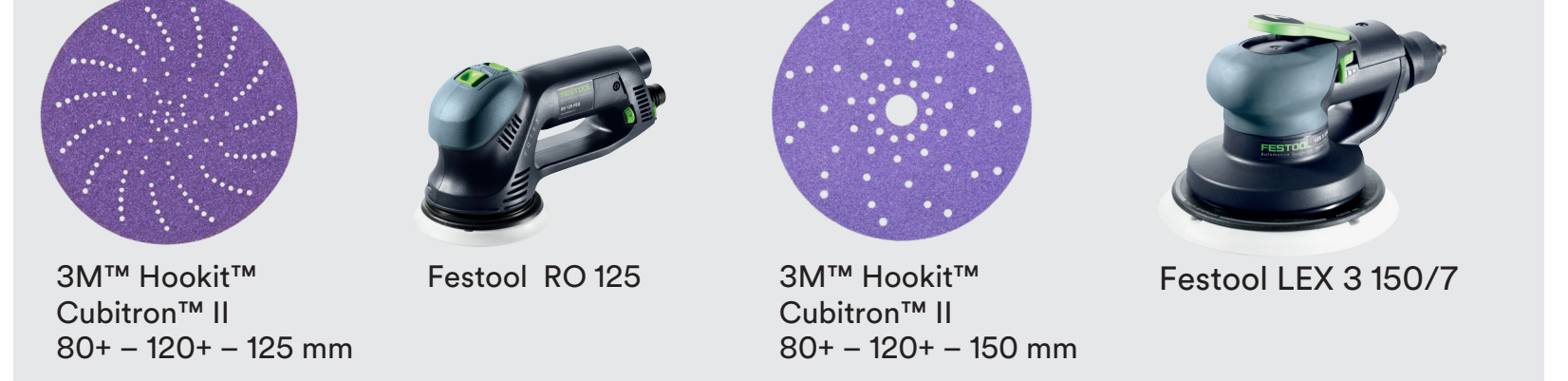
- Hitsauspään irrotus pyrittämällä kärkeä käsin
- Huomaa: Tämä menetelmä vähentää reikien todennäköisyyttä ja estää materiaalin ohenemisen karkean hionnan aikana



6 Maalin poisto vaurioalueelta



- Vaurioalueen puhtaaksihionta
 - Hio ensin ROTEX- pakko-ohjattulla liikkeellä
 - Kun tarvitset hienompaa hiontajälkeä, valitse ROTEX-epäkeskohionta hiomalaikkaa tai karkeutta vaihtamatta.
- Huomaa: Käytä alumiinin hiontaan aina paineilmatoimista hiomakonetta, kuten Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 ja noudata ATEX-direktiivin 94/9/EG ohjeita vyöhykkeen 22 alueille



7 Rasvanpoisto



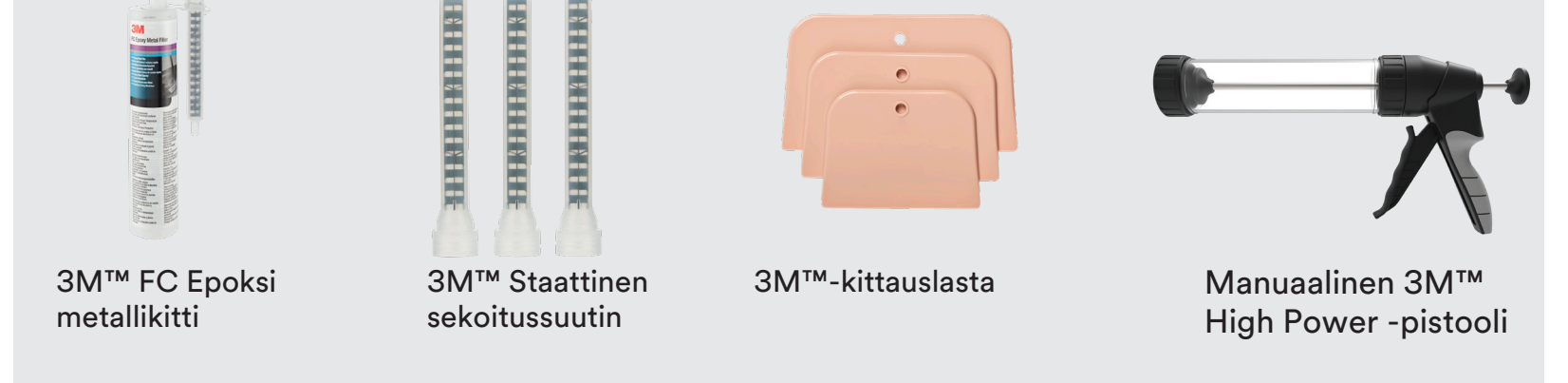
- Suorita rasvanpoisto



8 Käyttökohde



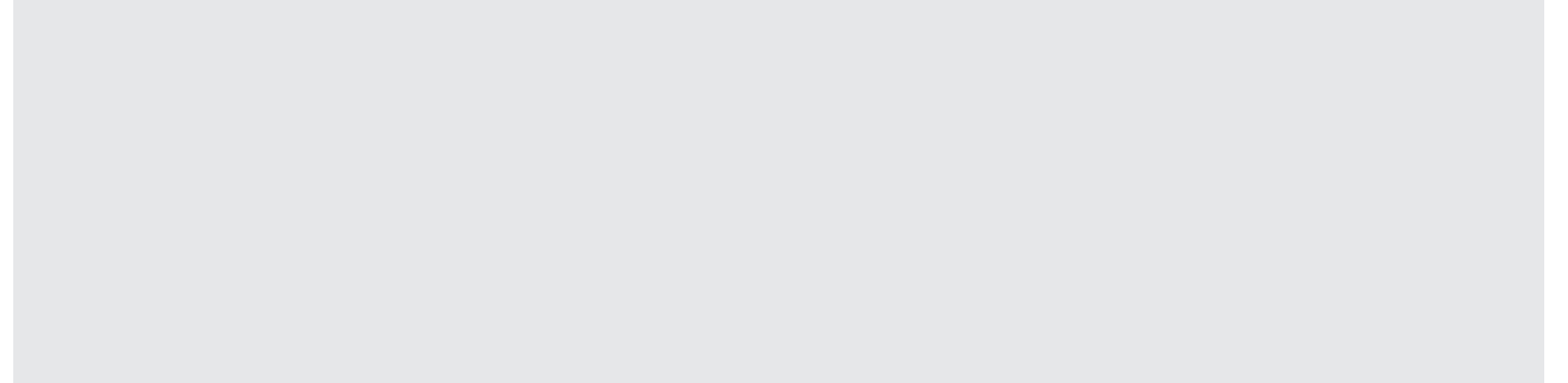
- Käytä vaurion täyttämiseen riittävästi 3M™ FC -epoksimetallikittä
 - Suositellut asennustyökalujen asetukset: ilmanoton enimmäispaine 5,5 bar / akkukäyttö 3 kN, enimmäisnopeus 180 mm/min.
- Huomaa: Uusi patruuna on tasattava ennen ensimmäistä käyttökertaa, jotta tuote sekoittuu täydellisesti. Tasausta ei vaadita ensimmäisen käyttökerran jälkeen



9 Kuivuminen



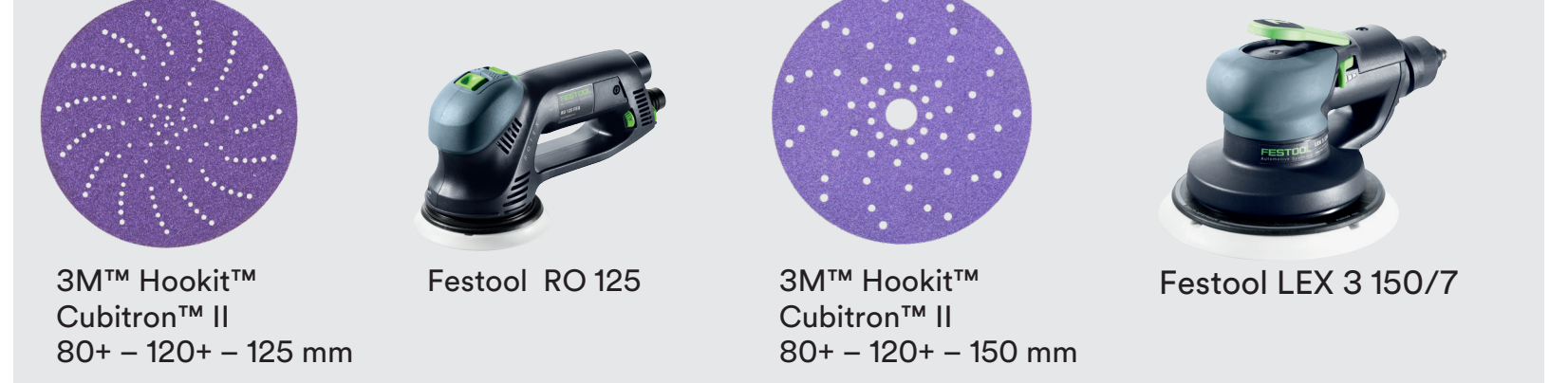
- 3M™ FC Epoksimetallikitin kovettumista voidaan nopeuttaa infrapunakuivatuksella geelytymisvaiheen jälkeen. Odota 10 minuuttia ennen infrapunakuivaimen käyttöä ja lämmitä 10–20 minuuttia 70 °C
- Ilmakuivaus: hiottavissa noin 4 tunnin jälkeen 22 °C huoneenlämmössä
- Käyttövihje: materiaalin ja pinnan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



10 Kittausalueen hionta



- 3M™ Cubitron™ II 80+ – 120+.
 - Voit poistaa pinnoitteet nopeammin ROTEX-liikeasetuksella
 - Voit viimeistellä aiemmat hiomanaarmut vaihtamalla ROTEX-epäkeskoliikkeeseen käyttämällä koneessa samaa hiomalaikkaa.
- Vinkki: Voit suorittaa karkeaoikaisun tarvittaessa myös perinteisillä koriviiloilla



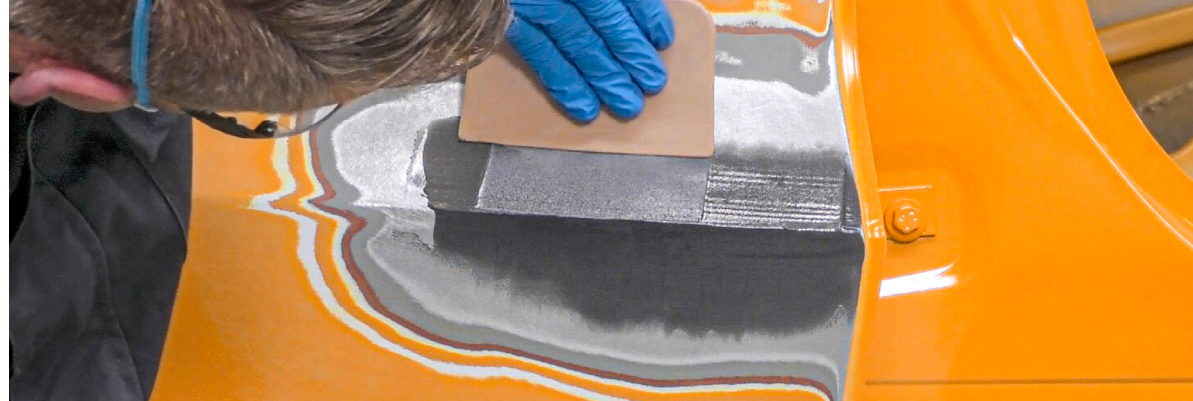
11 Rasvanpoisto



- Suorita rasvanpoisto huolellisesti



Vaihtoehtoinen vaihe – toisen kerroksen levitys



- Levitä tarvittaessa lisäkerros 3M™ FC Epoksimetallikittä 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

