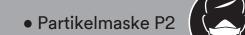


CUBITRONI 3M Karosseriereparaturprozess

PERSÖNLICHE SICHERHEIT





Gehörschutz



• Komfort-Vollsichtbrille



 Wiederverwendbare Arbeitskleidung

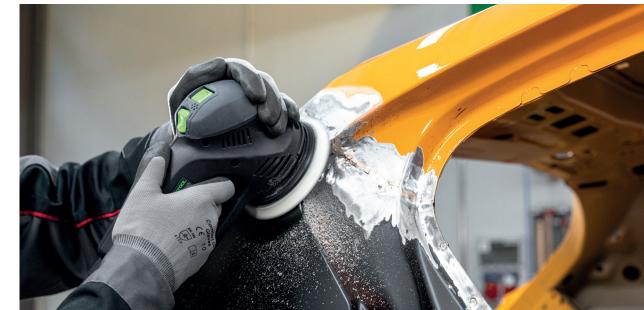


Schutzhandschuhe



Reparaturstelle Schleifen der

Reinigen der Oberfläche



- ► Schleifen Sie den Reparaturbereich bis auf das blanke Metall herunter
- ► Stellen Sie die ROTEX Zwangsrotation ein, um Beschichtungen schneller zu entfernen
- ▶ Stellen Sie dann mit derselben Schleifscheibe auf der Schleifmaschine auf ROTEX Exzenterschliff um, um vorherige Schleifkratzer nachzuarbeiten

Hinweis: Verwenden Sie bei Substraten oder Arbeitsbereichen aus Aluminium immer einen Druckluftschleifer wie den Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 und beachten Sie die Vorschriften der ATEX-Richtlinie 94/9/EG für Bereiche der Zone 22



3M Artikel-Nr. 31366





Festool RO 125 3M Artikel-Nr. 202773



3M Artikel-Nr. 51369

3M™ Hookit™ Festool LEX 3 150/7 Cubitron™ II 3M Artikel-Nr. 202797 80+ - 120+ - 150mm





► Entfetten der Oberfläche



3M™ Klebstoffreiniger 3M Artikel-Nr. 8984



3M™ Karosserie-Reinigungstuch 3M Artikel-Nr. 34567

Kalibrierung einer neuen Kartusche



► Setzen Sie die Kartusche in eine passende Applikatorpistole

- ► Kalibrieren Sie vor dem Befestigen der Mischdüse die Kartusche, indem Sie eine kleine Menge der Spachtelmasse ausdrücken, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten
- ► Befestigen Sie die Mischdüse und verwerfen Sie die ersten 2-4 cm der ausgetretenen Spachtelmasse, damit kein unzureichend gemischtes Material verwendet wird

Hinweis: Der oben beschriebene Schritt ist nur bei Verwendung einer neuen Kartusche erforderlich.



3M™ Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel 3M Artikel-Nr. 37455

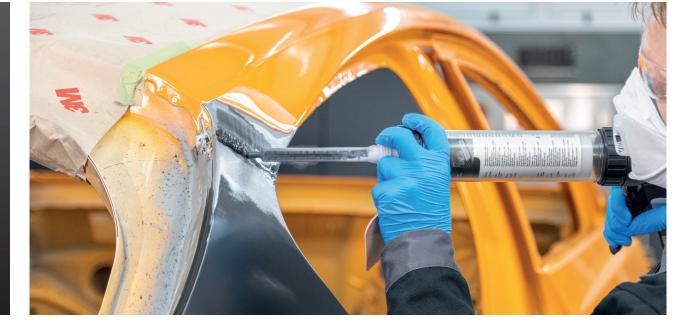


3M™ Statische Mischdüse 3M Artikel-Nr. 51875

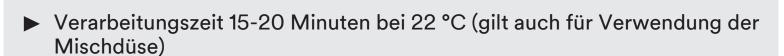


3M[™] Hochleistungs-Handpresse 3M Artikel-Nr. 8014

Auftragen



► Tragen Sie auf die Schweißstelle zuerst eine "deckende" Schicht der Spachtelmasse auf, um sicherzustellen, dass sämtliche Blasen aus dem vorherigen Schleifprozess ausgefüllt werden. Weitere Schichten des Produkts können sofort in einem "Nass-auf-nass"-Prozess auf der ersten Beschichtung aufgetragen werden, um die für die Reparatur erforderliche Dicke zu erreichen



► Empfohlene Applikatoreinstellungen: pneumatisch: max. Einlassdruck 5,5 bar/Batterieantrieb: 3 kN, max. Geschwindigkeit 180 mm/min



3M™ Kunststoffspatel 3M Artikel-Nr. 357



► Das Aushärten von 3M[™] Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel kann nach dem Materialauftrag durch IR-Trocknung beschleunigt werden. Warten Sie 10 Minuten, bevor Sie das Fahrzeugblech für 10–20 Minuten mit einem Infrarottrocknungsgerät auf 70 °C aufheizen

► Lufttrocknung: schleifbar nach ~ 4 Stunden bei 22 °C Umgebungstemperatur

Gebrauchshinweis: Das Aushärten wird durch Erwärmen von Material und Oberfläche vor dem Materialauftrag auf ca. 30 °C beschleunigt, insbesondere bei niedrigen Umgebungstemperaturen

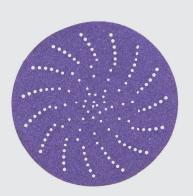




► Das Vorschleifen kann auch mit herkömmlichen Karosseriefeilen ausgeführt werden



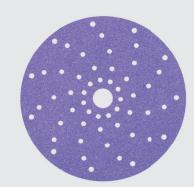
- Flächiges Schleifen des Bereiches der Spachtelstelle
- ► Stellen Sie die ROTEX Zwangsrotation ein, um Beschichtungen schneller zu entfernen
- ▶ Stellen Sie dann mit derselben Schleifscheibe auf der Schleifmaschine auf ROTEX Exzenterschliff um, um vorherige Schleifkratzer nachzuarbeiten



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125mm 3M Artikel-Nr. 31366



Festool RO 125 3M Artikel-Nr. 202773



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

3M Artikel-Nr. 51369



Festool LEX 3 150/7 3M Artikel-Nr. 202797

Reinigen der Oberfläche



► Entfetten Sie die Oberfläche gründlich



3M™ Klebstoffreiniger 3M Artikel-Nr. 8984



3M™ Karosserie-Reinigungstuch 3M Artikel-Nr. 34567



► Tragen Sie bei Bedarf eine weitere Schicht 3M™ Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel auf und wiederholen Sie die zuvor empfohlenen Trocknungs- und Schleifschritte

- ▶ Die maximale Gesamtdicke sollte 4 bis 6 mm, die maximale Schichtdicke 2 bis 3 mm nicht überschreiten
- ► Richten Sie sich bei den folgenden Schritten nach den Empfehlungen des Automobil- oder des Lackherstellers



3M™ Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel 3M Artikel-Nr. 37455



3M™ Statische Mischdüse 3M Artikel-Nr. 51875



3M Artikel-Nr. 8014

3M Deutschland GmbH Autoreparatur-Systeme Carl-Schurz-Straße 1 41453 Neuss Tel: +49 2131 14 2020 E-Mail: Autoreparatur@3M.com Web: www.3M.de/autoreparatur

3M Österreich GmbH Autoreparatur-Systeme Kranichberggasse 4 1120 Wien Tel: +43 186 686 474 E-Mail: autoreparatur-at@mmm.com Web: www.3M-autoreparatur.at

3M (Schweiz) GmbH Autoreparatur-Systeme Eggstrasse 93 CH-8803 Rüschlikon Tel: +41 44 724 91 21 E-Mail: 3M-auto-ch@mmm.com Web: www.3M-autoinfo.ch

Bitte recyceln. Gedruckt im Vereinigten Königreich. Cubitron und Hookit sind Marken der 3M Company. © 3M 2021. Alle Rechte vorbehalten. J447589

FESTOOL Automotive Systems

powered by