

### PERSÖNLICHE SICHERHEIT

• Partikelmaske P2

• Gehörschutz

• Komfort-Vollschutzbrille

• Wiederverwendbare Arbeitskleidung

• Schutzhandschuhe

**1** Vorschleifen des beschädigten Bereichs



- ▶ Führen Sie das erste Schleifen mit einem Handblock durch, um Hoch- und Tiefstellen im Reparaturbereich zu erkennen
- ▶ Markieren Sie die tiefsten Stellen im beschädigten Bereich, um dort Schweißpunkte zu platzieren

Hinweis: Entfernen Sie den Lack nicht vollständig vom beschädigten Bereich, da dies das Ausbeulen vereinfacht und das Risiko vermindert, dass Löcher im Substrat entstehen



**2** Vorbereitung



- ▶ Entfernen Sie zur Vorbereitung des Ausbeulens Lack/Beschichtung aus den tiefen Stellen des Reparaturbereichs



**3** Punktschweißen



- ▶ Punktschweißen Sie den Reparaturbereich mit Ihren bevorzugten und empfohlenen Methoden und/oder Geräten

Hinweis: Stellen Sie immer sicher, dass die Geräte richtig für das zu reparierende Material kalibriert sind

**4** Ausbeulen



- ▶ Verwenden Sie zum Ausbeulen von Dellen Ihre bevorzugten Methoden und Geräte

Hinweis: Zur Vermeidung von Oberflächenmakeln oder Blasen im Substrat verteilen Sie die Masse gleichmäßig über den Reparaturbereich

**5** Entfernen von Schweißpunkten



- ▶ Entfernen von Schweißpunkten durch manuelles Rotieren der Punkte

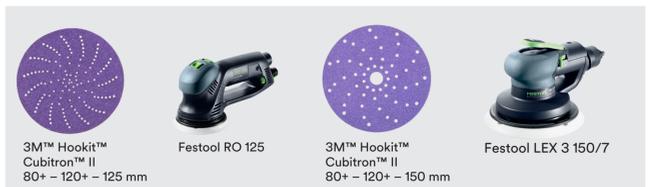
Hinweis: Diese moderne Methode reduziert die Gefahr, dass im Substrat Löcher entstehen und verhindert, dass das Substrat durch ein Grobschleifen zur Schweißpunktentfernung ausgedünnt wird

**6** Schleifen der Reparaturstelle



- ▶ Abschleifen des Arbeitsbereichs auf das blanke Metall
- ▶ Zuerst auf ROTEX Drehbewegung für starken Abtrag einstellen
- ▶ Stellen Sie dann zum Feinschleifen auf ROTEX Exzentrerschleif um – ohne dabei die Schleifscheibe oder Körnung wechseln zu müssen!

Hinweis: Verwenden Sie bei Substraten 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



**7** Reinigen der Oberfläche



- ▶ Entfetten der Oberfläche



**8** Auftragen



- ▶ Ausreichend 3M™ Epoxidharz Zinnersatz-Spachtel auftragen, um die Delle auszufüllen

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

Hinweis: Vor der ersten Verwendung müssen neue Kartuschen ausgeglichen werden, um sicherzustellen, dass die Spachtelmasse richtig angemischt wird. Nach der ersten Verwendung ist kein weiteres Ausgleichen erforderlich



**9** Trocknung



- ▶ 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

**10** Schleifen des Bereiches der Spachtelstelle



- ▶ 3M™ Cubitron™ II 80+ – 120+.

- ▶ ROTEX Drehbewegung einstellen, um Beschichtungen schneller zu entfernen

- ▶ Stellen Sie dann mit derselben Schleifscheibe auf der Schleifmaschine auf ROTEX Exzentrerschleif um, um vorherige Schleifkratzer nachzuarbeiten

Hinweis: Das Vorschleifen kann nötigenfalls auch mit herkömmlichen Karosseriefeilen ausgeführt werden



**11** Reinigen der Oberfläche



- ▶ Entfetten Sie die Oberfläche gründlich



**Optional – Auftragen einer zweiten Schicht**



- ▶ 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

