



CUBITRON™ II

A 3M acélpanel-cserélési eljárása

SZEMÉLYI BIZTONSÁG

• Comfort P2 részecskeszűrős álarc



• Hallásvédelem



• Arcvédelem



• Többször használható munkaruha



• Biztonsági kesztyűk



1 Cserepanel vágása



- ▶ Azonosítsa az autógyártó által javasolt vágási pontot, majd egy jelölőtollal vagy egy ragasztószalaggal jelölje meg a pontot a járművön és a cserepanelen
- ▶ Egy választott vágókorong segítségével vágja le a javítási területet



3M™ vágókorongos gép ø 75 mm , ø 100 mm



3M™ Cubitron™ II vágókorongok

2 Cserepanel előkészítése



- ▶ Egy Scotch-Brite™ csiszolószalag vagy korong segítségével a szükséges helyeken tisztítsa meg és készítse elő a cserepanel többi illeszkedési peremét
- ▶ Tisztítsa meg, majd vigyen fel hegesztési alapot minden olyan területre, ahol a korrózióvédelem érdekében hegesztések szükségesek



3M™ Scotch-Brite™ csiszolószalagok



3M™ Scotch-Brite™ Roloc™ korong



3M™ szalagcsiszoló



3M™ pisztolymarkolatú tárcsás csiszológép

3 Tömítőanyag / bevonat eltávolítása



- ▶ A nehezen elérhető helyeken lévő, valamint az alvázhegesztés pereme mentén lévő bevonatok és tömítőanyagok eltávolításához használja a Scotch-Brite™ csiszolószalagot, hogy a ponthegeztési pontok láthatóvá váljanak.



3M™ Scotch-Brite™ csiszolószalagok



3M™ szalagcsiszoló

4 Ponthegeztési varrat eltávolítása



- ▶ Csiszolja le a ponthegeztést a felső panelen lévő varrat eltávolítása érdekében. Vegye figyelembe a felső panel vastagságát
- ▶ A csiszolás során különös odafigyeléssel dolgozzon, hogy csak a felső panelt csiszolja, a vágás során pedig a csak a fix/belső panelbe vágjon bele
- ▶ A további elővágásokat követően válassza le a külső panelt a fix panelről



3M™ Cubitron™ II 60+ - 80+ csiszolószalagok



3M™ szalagcsiszoló

5 Végső vágás



- ▶ Azonosítsa a végső vágási vonalat az előre levágott fix panel és a cserepanel egymást fedő területénél
- ▶ Egy választott vágókorong segítségével vágja le a javítási területet



3M™ vágókorongos gép ø 75 mm , ø 100 mm



3M™ Cubitron™ II vágókorongok

6 Hegesztési felület előkészítése



- ▶ Egy Scotch-Brite™ csiszolószalag vagy korong segítségével a szükséges helyeken tisztítsa meg és készítse elő a cserepanel többi illeszkedési peremét
- ▶ A csiszolás során figyeljen oda a környező területekre, ezzel biztosítva a munkadarab szükséges anyagvastagságát
- ▶ Tisztítsa meg a felületet, és vigyen fel hegesztési alapot minden olyan területre, ahol a korrózióvédelem érdekében hegesztések szükségesek



3M™ Scotch-Brite™ csiszolószalagok



3M™ Scotch-Brite™ Roloc™ korong



3M™ szalagcsiszoló



3M™ pisztolymarkolatú tárcsás csiszológép

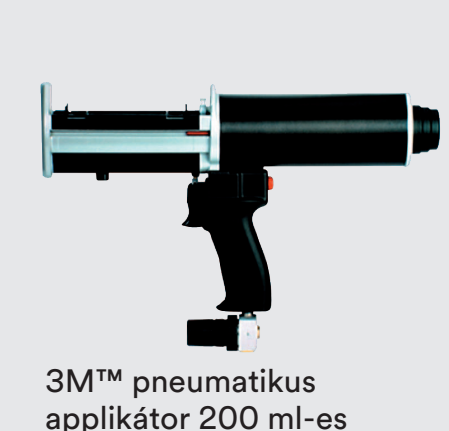
7 Panelek rögzítése



- ▶ Vigyen fel ragasztót a fix panel és a cserepanel illesztési peremének a területére az autó gyártójának a javaslatainak megfelelően, és kenje meg az összes szabadon lévő fémfelületet
- ▶ A ragasztási vonal megfelelő vastagságának a biztosítása érdekében vigyen fel további ragasztócsseppeket az illesztési perem területére.
- ▶ Megjegyzés: Az első használat előtt az új patron kalibrációja javasolt, ezzel lehetővé téve a kezdeti kiegyenlítést! Innen bármilyen további anyag szabadon használható



3M™ panelragasztó

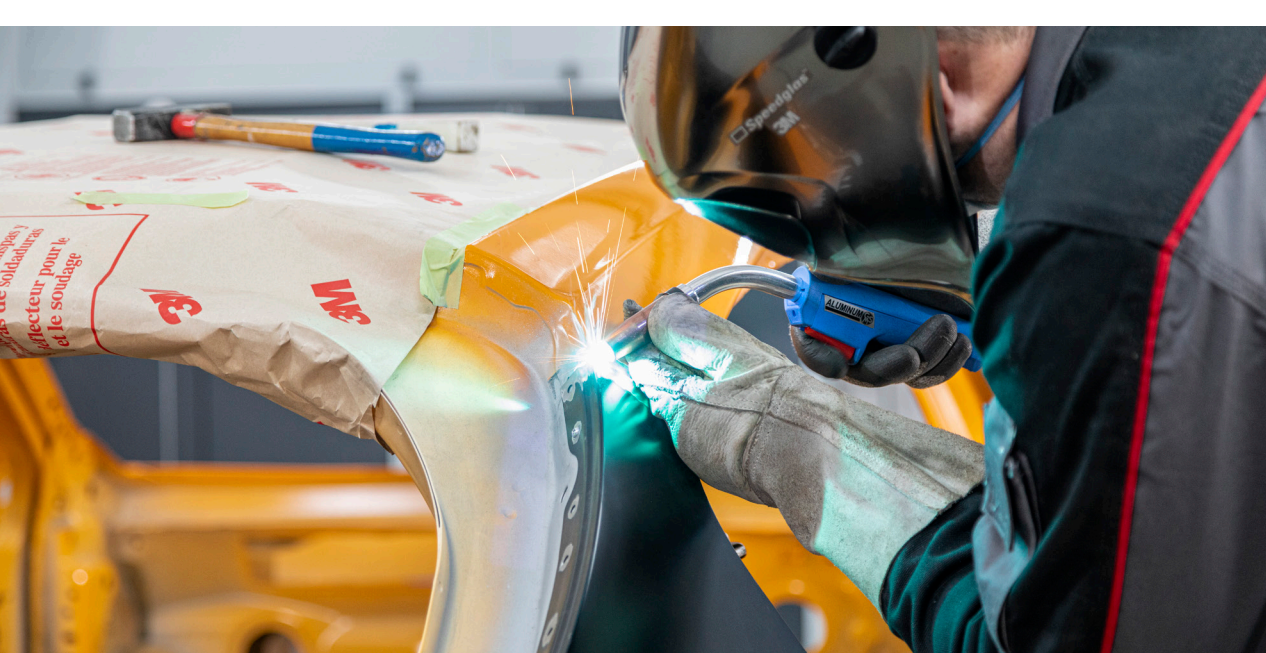


3M™ pneumatikus applikátor 200 ml-es Duopack patronhoz



3M™ kézi applikátor 200 ml-es Duopack patronhoz

8 Hegesztés



- ▶ A karosszéria különböző területein használjon különböző, a gyártó által javasolt hegesztési technikákat

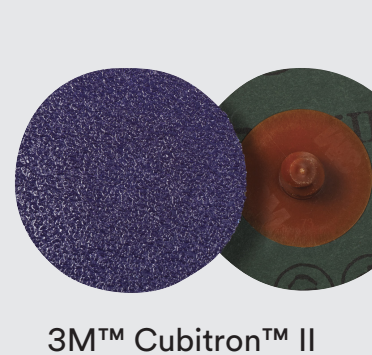
9 Hegesztési varrat tisztítása



- ▶ A WPS hegesztési pontok és az MIG keményforrasztott kötések szintbe hozásához használjon 80+ szemcseméretet
- ▶ A hegesztési terület finomcsiszolása a következő műveletek előkészítéséhez
- ▶ A csiszolás során figyeljen oda a környező területekre, ezzel biztosítva a munkadarab szükséges anyagvastagságát



3M™ Cubitron™ II csiszolószalagok



3M™ Cubitron™ II Roloc™ korongok



3M™ szalagcsiszoló



3M™ pisztolymarkolatú tárcsás csiszológép