

SOLUTIONS POUR LA PROTECTION INDIVIDUELLE

• Masque de protection contre les particules confort P2



• Protection auditive



• Protection faciale



• Vêtements de travail réutilisables



• Gants de sécurité



1 Coupe du panneau de remplacement



- ▶ Identifiez le point de découpage recommandé par le constructeur, inscrivez-le ou marquez-le avec du ruban adhésif sur le véhicule et le panneau de remplacement
- ▶ Découpez la zone de réparation à l'aide d'un disque à tronçonner



2 Préparation du panneau de remplacement



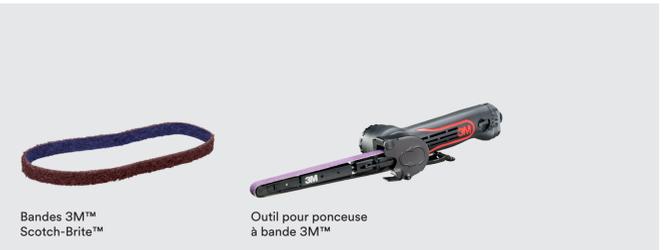
- ▶ Avec une bande ou un disque Scotch-Brite™, nettoyez et préparez les brides de jonctions restantes sur le panneau hôte et le panneau de remplacement si nécessaire.
- ▶ Nettoyez et appliquez l'apprêt pour revêtement de soudure sur toutes les zones nécessitant des opérations de soudage pour la protection contre la corrosion



3 Enlèvement du mastic et du produit de revêtement



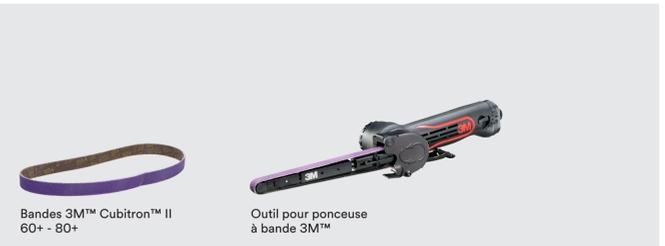
- ▶ Utilisez la bande Scotch-Brite™ pour enlever les revêtements et les mastics de jointage dans les endroits difficiles d'accès et le long des joints sur bords tombés, pour exposer les zones de soudage par points



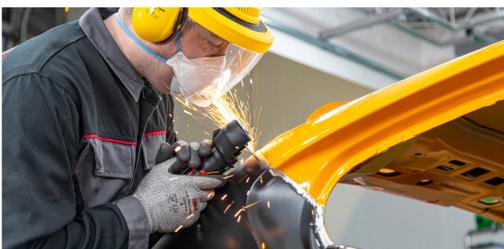
4 Élimination des points de soudure



- ▶ Meulez la soudure par points pour enlever la soudure du panneau supérieur. Notez l'épaisseur du panneau supérieur
- ▶ En meulant, veillez à ne meuler que le panneau supérieur et à limiter la découpe dans le panneau hôte/intérieur
- ▶ Après une pré-découpe supplémentaire, séparez le panneau extérieur du panneau hôte



5 Coupe finale



- ▶ Identifiez la ligne de coupe finale au niveau de la zone où se chevauchent le panneau hôte et de remplacement prédécoupés
- ▶ Découpez la zone de réparation à l'aide d'un disque à tronçonner



6 Préparation de la surface de soudure



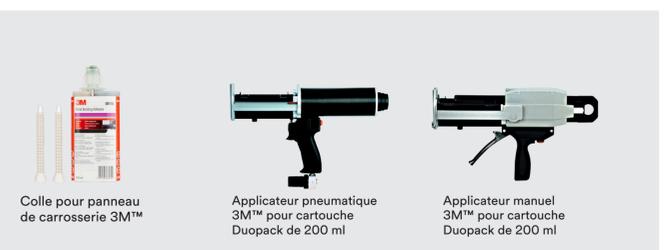
- ▶ Avec une bande ou un disque Scotch-Brite™, nettoyez et préparez les brides de jonctions restantes sur le panneau hôte et le panneau de remplacement si nécessaire.
- ▶ Veillez à limiter la quantité de meulage effectuée sur les zones adjacentes pour l'épaisseur du substrat
- ▶ Nettoyez la surface et appliquez l'apprêt pour revêtement de soudure sur toutes les zones nécessitant des opérations de soudage pour la protection contre la corrosion



7 Collage des panneaux



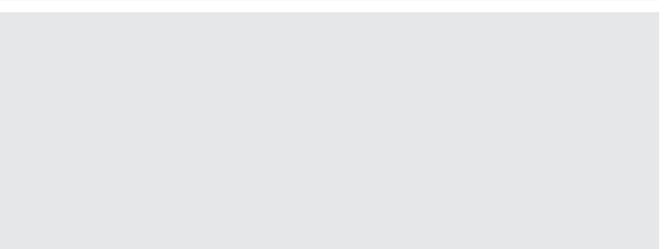
- ▶ Appliquez de la colle au niveau des brides de jonction sur le panneau hôte et le panneau de remplacement en suivant les recommandations du constructeur automobile et en recouvrant toutes les zones en métal nu
- ▶ Appliquez un cordon supplémentaire de colle au niveau des brides de jonction pour garantir une épaisseur de joint appropriée
- ▶ Remarque : Chaque nouvelle cartouche doit être calibrée comme recommandé avant la première application afin d'établir l'équilibrage initial ! Ensuite, le reste de la cartouche est utilisable normalement



8 Soudage



- ▶ Utilisez les méthodes de soudage recommandées par le constructeur automobile pour les différentes lignes de carrosserie



9 Nettoyage des soudures



- ▶ Utilisez des grains 80+ pour égaliser les points de soudure WPS et les joints de brasage MIG
- ▶ Effectuez un ponçage de précision de la zone pour la préparer aux étapes suivantes
- ▶ Veillez à limiter la quantité de meulage effectuée sur les zones adjacentes pour l'épaisseur du substrat

