

PERSOONLIJKE VEILIGHEID

• Comfort Stofmasker P2



• Gehoorbescherming



• Comfortabele veiligheidsbril



• Herbruikbare werkkleding



• Veiligheids- handschoenen



1 Voorschuren van de beschadigde zone



- Schuur met een handblok om hoge en lage plekken in het reparatiegebied te herkennen
 - Markeer de diepste punten in het beschadigde gebied om laspunten te plaatsen
- Tip: Verwijder de verf niet volledig van het beschadigde gebied; dit stelt u in staat het uitdeukproces beter te voltooien en verkleint de kans op maken van gaten in het substraat



2 Voorbereiding



- Verwijder verf/coating in de dieper gelegen delen van het reparatiegedeelte ter voorbereiding van het uitdeuken



3 spot tabs aanbrengen



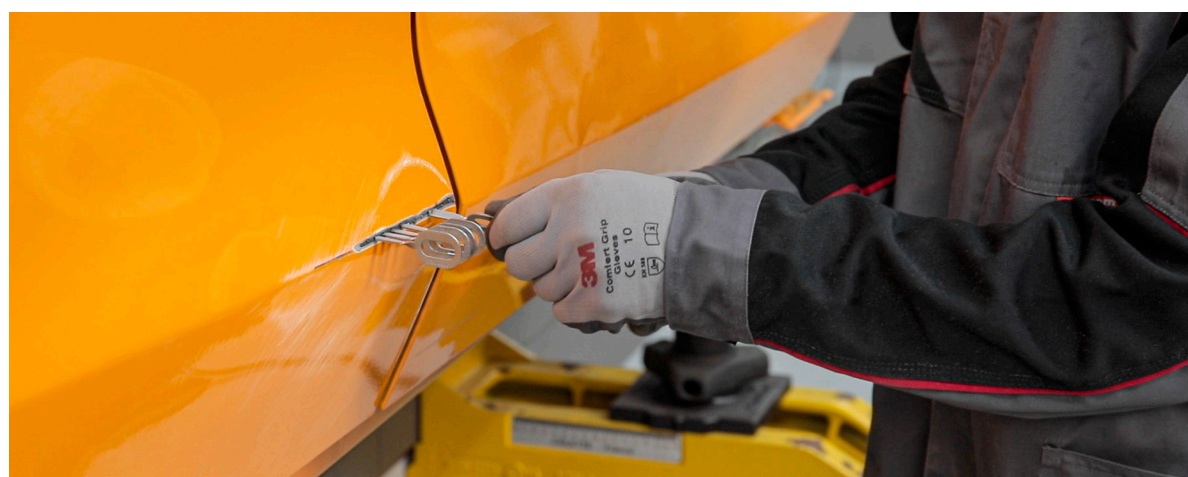
- Puntlas het reparatiegedeelte gebruikmakend van uw favoriete en aanbevolen methode en apparatuur
- Opmerking: Zorg er altijd voor dat de apparatuur juist is gekalibreerd, afhankelijk van de materialen die worden gerepareerd

4 Uitdeuken



- Trek de deuken uit met behulp van de juiste apparatuur van uw keuze
- Tip: Om pinholes te vermijden, probeer het product gelijkmatig te verdelen over het reparatieoppervlak

5 spot tabs verwijderen

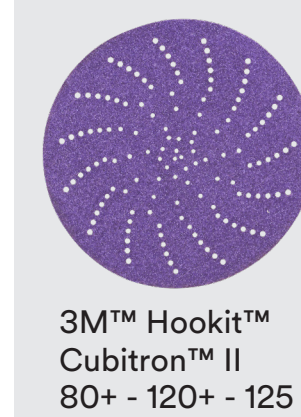


- Verwijder de bevestigingstabs met een draaiende beweging
- Opmerking: Deze moderne methode verkleint de kans op het ontstaan van gaten in het paneel en vermijdt het dun worden van de ondergrond als gevolg van gebruik van te grove schuurkorrels bij het verwijderen

6 De werkplek verder uitschuren



- Het werkgebied schuren tot blank metaal
 - Eerst overschakelen naar ROTEX-planetaire beweging voor intensief schuren
 - Voor de fijschuurstap overschakelen naar excentrische ROTEX-schuurbeweging, zonder de schuurschijf of korrel te veranderen!
- Opmerking: Gebruik voor aluminium ondergronden altijd een pneumatische schuurmachine, zoals de Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 en volg de instructies van ATEX-richtlijn 94/9/EG voor Zone 22-gebieden



7 Reiniging van het oppervlak



- Ontvet het oppervlak



8 Aanbrengen



- Breng voldoende 3M™ FC Epoxy metaalplamuur aan om de deuk in te vullen
 - Aanbevolen instellingen voor pistolen: pneumatisch max. inlaatdruk 5,5 bar / batterij aangedreven 3kN, max. snelheid 180 mm/min.
- Opmerking: Een nieuwe patroon moet vóór de eerste toepassing worden geëgaliseerd om een grondige menging van het product te waarborgen. Na het eerste gebruik is geen verdere egalisatie nodig



9 Uitharden

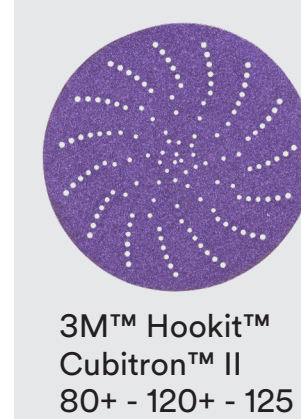


- Het uitharden van 3M™ FC Epoxy metaalplamuur kan worden versneld met IR-drogen na een initiële startdroging van het product in acht te hebben genomen. Wacht 10 minuten (gelling tijd), en gebruik een IR-droger gedurende 10-20 minuten met een paneeltemperatuur van 70 °C
- Luchtdrogend: schuurbaar na circa 4 uur bij een omgevingstemperatuur van 22 °C
- Gebruikstip: Bij lage omgevingstemperaturen het oppervlak en materiaal vóór het aanbrengen opwarmen tot circa 30 °C helpt de uitharding te versnellen

10 Schuren van de plamuurplek



- 3M™ Cubitron™ II 80+ - 120+.
 - Gebruik de ROTEX-planetaire beweging om coatings sneller te verwijderen
 - Schakel over naar excentrische ROTEX-bewegingen om eerdere schuurkrassen te verfijnen zonder het schuurmateriaal op de machine te vervangen
- Tip: Het voorschuren zou eventueel ook kunnen met traditionele schuurmachines



11 Reiniging van het oppervlak



- Ontvet het oppervlak grondig



Optioneel - tweede laag aanbrengen



- Breng zo nodig een extra laag 3M™ FC Epoxy metaalplamuur aan en herhaal de stappen drogen en schuren volgens de aanbevelingen in de voorgaande stappen
- De totale dikte na afwerken mag niet meer zijn dan 4-6 mm en de laag mag niet dikker zijn dan 2-3 mm.
- Volg de aanbevelingen van de autofabrikant en de lakfabrikant voor de vervolgstappen

