



CUBITRON™ II

3M carrosseriereparatieproces

PERSOONLIJKE VEILIGHEID

• Comfort Stofmasker P2



• Gehoorbescherming



• Comfortabele veiligheidsbril



• Herbruikbare werkkleding



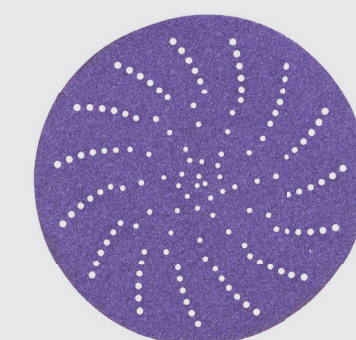
• Veiligheids-handschoenen



1 De werkplek verder uitschuren



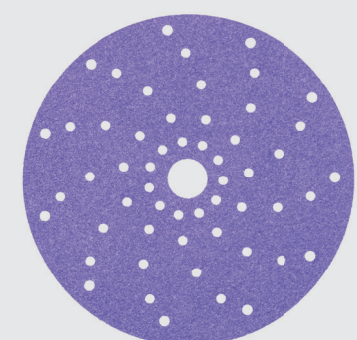
- Schuur de reparatieplek tot op de blanke plaat
 - Gebruik de ROTEX-planetaire bewegingsinstelling om coatings sneller te verwijderen
 - Schakel over naar excentrische ROTEX-bewegingen om eerdere schuurkrassen te verfijnen zonder het schuurmateriaal op de machine te vervangen
- Opmerking: Gebruik voor 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



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125mm
3M Artikelnummer 31366



Festool RO 125
3M Artikelnummer 202773



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150mm
3M Artikelnummer 51369



Festool LEX 3 150/7
3M Artikelnummer 202797

2 Reiniging van het oppervlak



- Ontvet het oppervlak



3M™ Universeel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik
3M Artikelnummer 8984



3M™ Professionele Poetsdoeken
3M Artikelnummer 34567

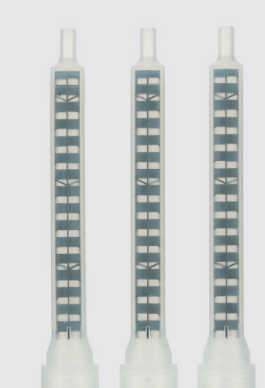
Kalibratie van een nieuw patroon



- Plaats het patroon in een geschikt pistool
 - Vooraleer u de reparatie start egaliseert u het product door een kleine hoeveelheid materiaal uit het patroon te drukken totdat een gelijke hoeveelheid van beide componenten naar buiten komt
 - Bevestig het mengmondstuk en gebruik de eerste 2-4 cm materiaal dat uit het mondstuk komt niet om te vermijden dat materiaal met een verkeerde mengverhouding zou gebruikt worden
- Opmerking: De voorgaande stap is alleen nodig bij gebruik van een nieuwe patroon.



3M™ FC Epoxy metaalplamuur
3M Artikelnummer 37455



3M™ mengmondstuk
3M Artikelnummer 51875



3M™ High Power manueel pistool
3M Artikelnummer 8014

3 Aanbrengen



- Breng eerst een "strakke" laag materiaal aan op het gelaste gebied, om ervoor te zorgen dat het materiaal eventuele gaatjes van de vorige lasstappen volledig bedekt. Extra lagen van het product kunnen direct op de eerste laag worden aangebracht in een "nat op nat" methode, om de reparatie op te bouwen tot de vereiste laagdikte
- Werktijd en verwerkingstijd mengmondstuk 15-20 min bij 22 °C
- Aanbevolen instellingen voor pistolen: pneumatisch max. inlaatdruk 5,5 bar / batterij aangedreven 3kN, max. snelheid 180 mm/min



3M™ Plastic Spatel
3M Artikelnummer 357

4 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

5 Voorschuren van de plamuurplek

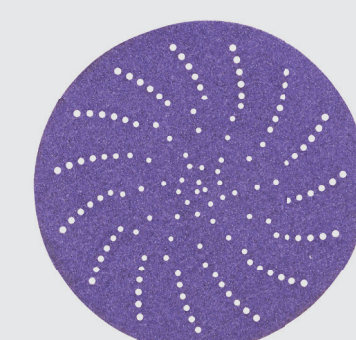


- Het voorschuren kan ook worden uitgevoerd met traditionele carrosserievijl

6 Schuren van de plamuurplek



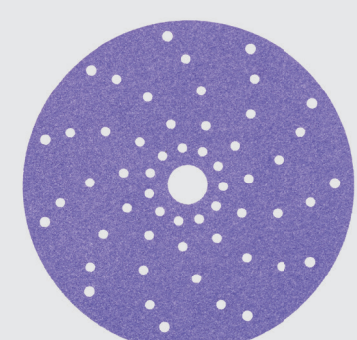
- Vlakschuren van de plamuurplek
- Gebruik de ROTEX-planetaire bewegingsinstelling om coatings sneller te verwijderen
- Schakel over naar excentrische ROTEX-bewegingen om eerdere schuurkrassen te verfijnen zonder het schuurmateriaal op de machine te vervangen



3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 125 mm
3M Artikelnummer 31366



Festool RO 125
3M Artikelnummer 202773

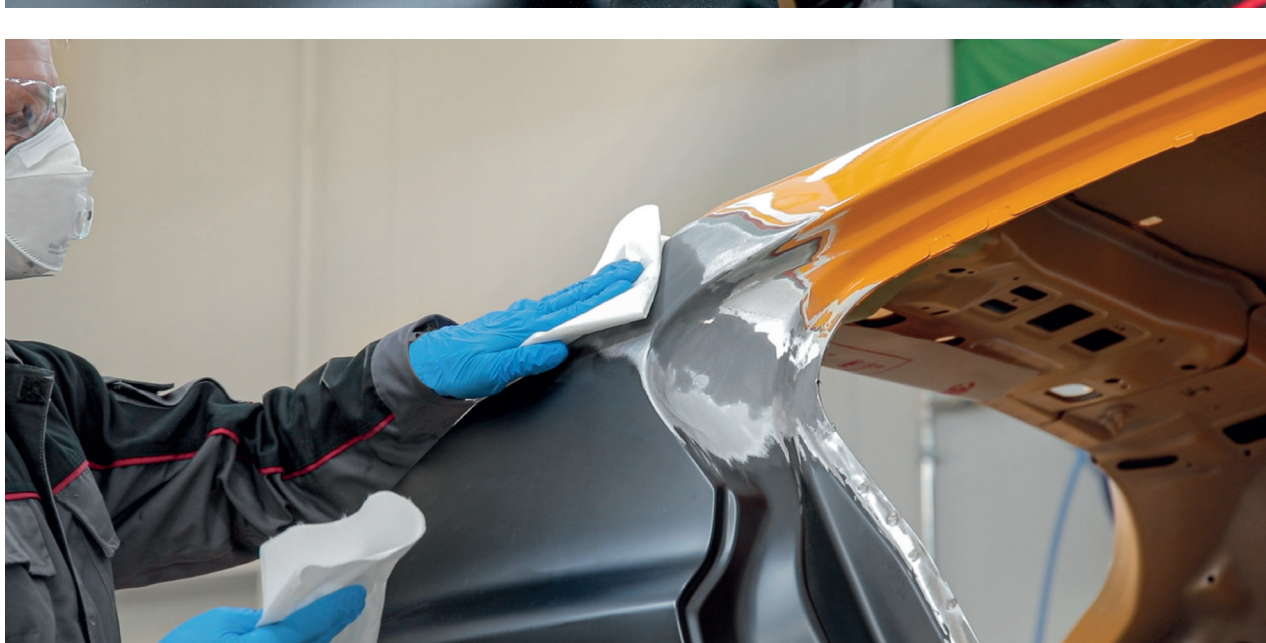


3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ - 150 mm
3M Artikelnummer 51369



Festool LEX 3 150/7
3M Artikelnummer 202797

7 Reiniging van het oppervlak



- Ontvet het oppervlak grondig



3M™ Universeel reinigingsmiddel voor algemeen gebruik
3M Artikelnummer 8984



3M™ Professionele Poetsdoeken
3M Artikelnummer 34567

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



3M™ FC Epoxy metaalplamuur
3M Artikelnummer 37455



3M™ mengmondstuk
3M Artikelnummer 51875



3M™ High Power manueel pistool
3M Artikelnummer 8014

3M Nederland B.V.
Automotive Aftermarket
Molengraaffsingel 29, 2629 JD Delft
Nederland
Tel: (+31) 15 78 22 333
auto-marine.nl@mmm.com
www.3mauto.nl

3M Belgium bvba / sprl
Automotive Aftermarket
Hermeslaan, 7
1831 Diegem
Belgium
Tel: (+32) 02 722 51 11
aadbelgium@mmm.com
www.3mautocarrosserie.be

Recycle dit product. Gedrukt in het VK.
3M, Cubitron en Hookit zijn handelsmerken
van 3M Company. ©3M 2021. Alle rechten
voorbehouden. J447589

powered by

FESTOOL
Automotive Systems