



# CUBITRON™ II

## Processo di riparazione di ammaccature profonde 3M

### SICUREZZA PERSONALE

• Maschera per polveri classe P2



• Protezione acustica



• Guanti Comfort



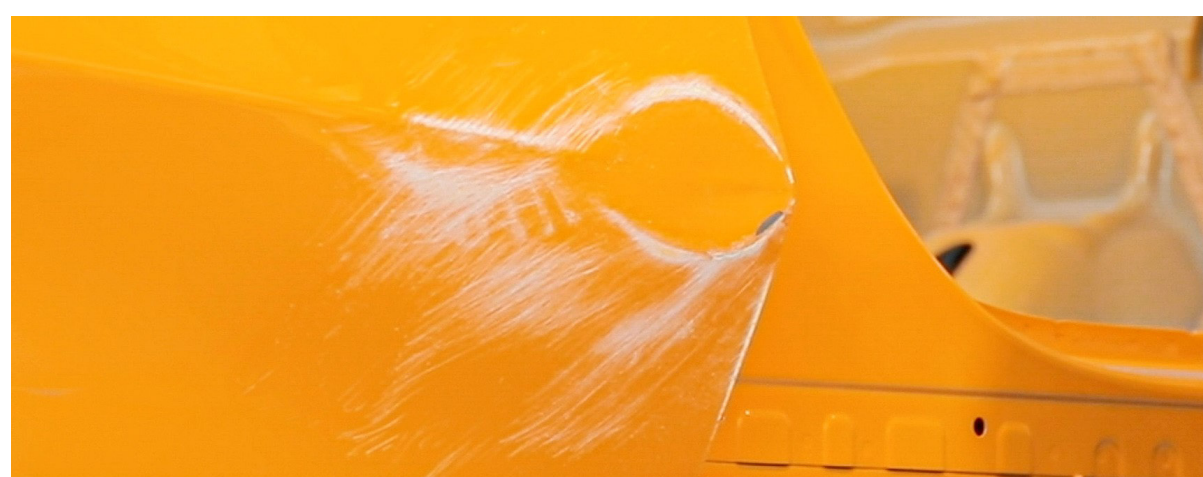
• Indumenti da lavoro riutilizzabili



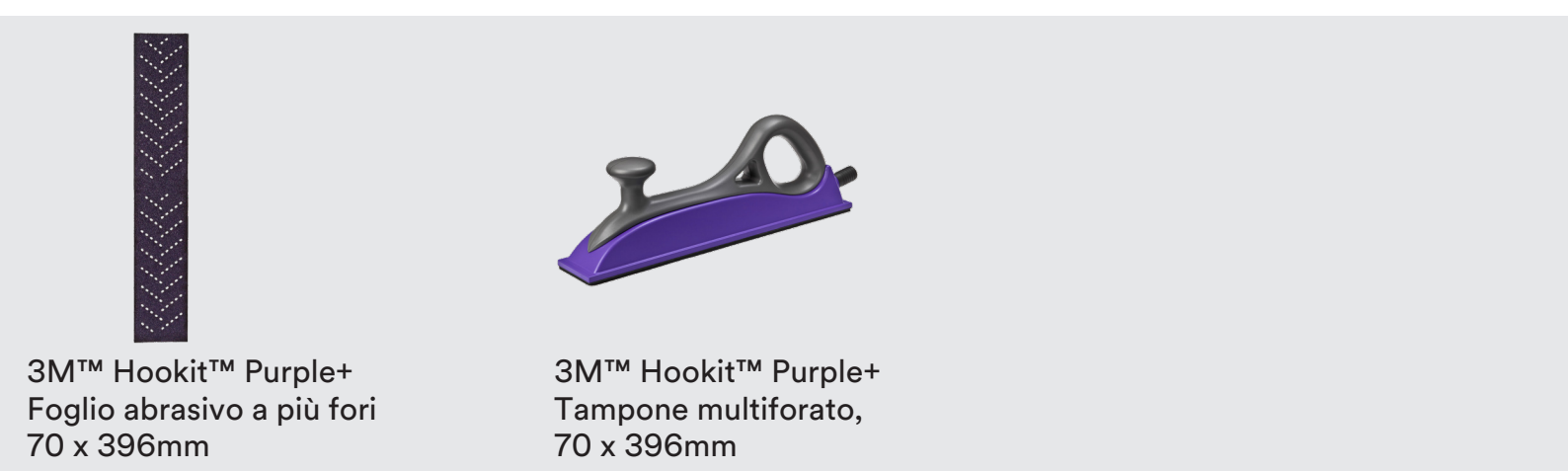
• Guanti di sicurezza



1 Pre-carteggiatura dell'area danneggiata



- Eseguire la carteggiatura iniziale utilizzando un tampone manuale per individuare i punti alti e bassi nell'area da riparare
  - Contrassegnare i punti più profondi nell'area danneggiata per posizionare i punti di saldatura
- Suggerimento: non rimuovere completamente la vernice dall'area danneggiata in quanto ciò consentirà di completare meglio il processo di tiraggio dell'ammaccatura e ridurrà la probabilità di provocare buchi nel supporto



2 Preparazione



- Rimuovere la vernice/il rivestimento nei punti bassi dell'area da riparare, in preparazione al tiraggio dell'ammaccatura



3 Applicazione sul punto



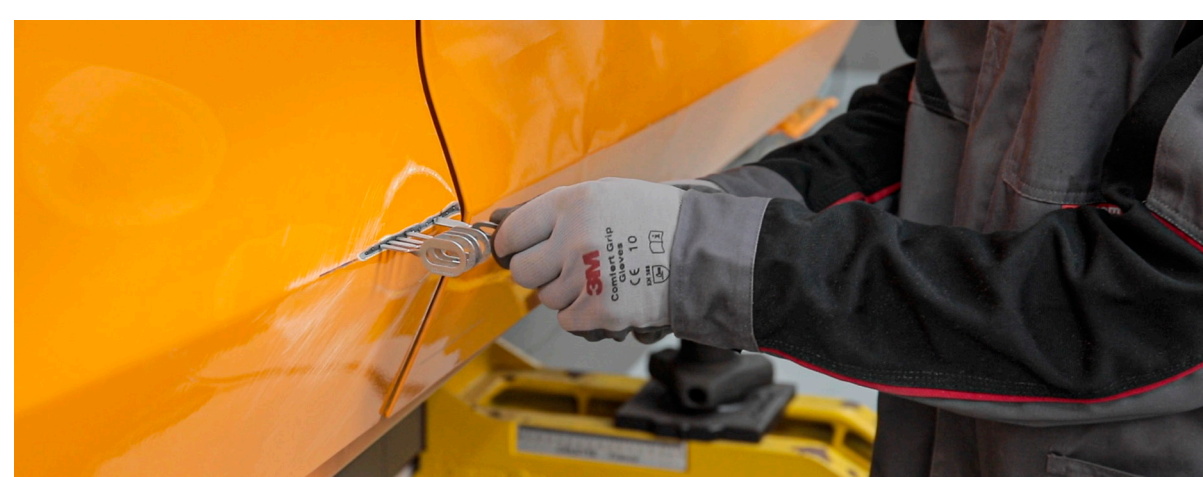
- Eseguire la saldatura a punti sull'area da riparare utilizzando il metodo e/o l'apparecchiatura preferiti e consigliati
- Nota: accertarsi sempre che l'apparecchiatura sia calibrata correttamente in base ai materiali da riparare

4 Tiraggio ammaccatura



- Eseguire il tiraggio dei punti dell'ammaccatura usando il metodo e l'attrezzatura di tiraggio dell'ammaccatura preferiti
- Suggerimento: per evitare imperfezioni della superficie o fori sul substrato, mirare a distribuire il carico attraverso l'area da riparare

5 Rimozione punti



- Rimozione del punto ruotando manualmente il punto saldato
- Nota: questo metodo moderno ridurrà la probabilità di provocare buchi nel substrato ed eviterà l'assottigliamento del substrato a causa di una fase di carteggiatura pesante usata per la rimozione

6 Carteggiatura dell'area di lavoro



- Carteggiatura dell'area di lavoro a metallo nudo
  - Passare prima al movimento ROTEX per un'alta abrasione
  - Per la carteggiatura fine, passare al movimento casuale orbitale ROTEX, senza cambiare il disco abrasivo o la grana.
- Nota: per i supporti in alluminio, utilizzare sempre un utensile di carteggiatura pneumatico come Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 e seguire le istruzioni della direttiva ATEX 94/9/EG per le aree della Zona 22



7 Pulitura della superficie



- Sgrassare la superficie



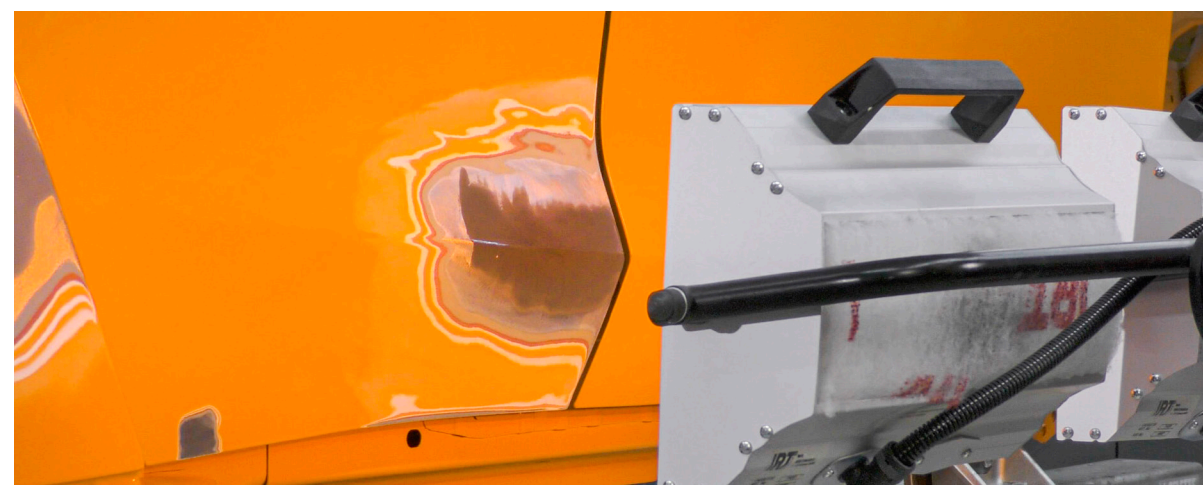
8 Applicazione



- Applicare una quantità sufficiente di stucco epossidico per metalli 3M™ per la stuccatura delle ammaccature
  - Impostazioni consigliate per gli applicatori: Massima pressione pneumatica di ingresso 5,5 bar / alimentazione a batteria 3kN, velocità massima 180mm/min.
- Nota: una nuova cartuccia deve essere preparata prima della prima applicazione per garantire un'accurata miscelazione del prodotto. Dopo il primo utilizzo, non è necessaria alcuna ulteriore preparazione



9 Essiccazione



- L'indurimento dello stucco epossidico per metalli 3M™ FC può essere accelerato mediante essiccazione IR dopo il periodo di addensamento iniziale. Attendere 10 minuti prima di utilizzare un essiccatore a infrarossi per riscaldare per 10-20 minuti con una temperatura del pannello di 70 °C
- Essiccazione: carteggiabile ~ dopo 4 ore a 22 °C di temperatura ambiente
- Consiglio per l'utilizzo: riscaldare la superficie e il materiale fino a ~30 °C prima di applicare lo stucco per ridurre i tempi di polimerizzazione, soprattutto in presenza di basse temperature ambientali.

10 Carteggiatura dell'area stuccata



- 3M™ Cubitron™ II 80+ - 120+.
  - Per rimuovere più rapidamente i rivestimenti, utilizzare l'impostazione di movimento ROTEX
  - Per perfezionare i precedenti graffi di carteggiatura, passare al movimento casuale orbitale ROTEX, mantenendo sulla macchina il disco abrasivo precedente
- Suggerimento: se necessario la fase di pre-carteggiatura può essere eseguita anche utilizzando strumenti manuali tradizionali



11 Pulitura della superficie



- Sgrassare a fondo la superficie



Opzionale: applicazione di un secondo strato



- Se necessario, applicare un ulteriore strato di stucco epossidico per metalli 3M™ e ripetere i passaggi di asciugatura e carteggiatura come raccomandato nei passaggi precedenti
- Lo spessore massimo di finitura non deve essere superiore a 4-6 mm. Lo spessore massimo del singolo strato non deve essere superiore a 2-3 mm.
- Seguire i consigli del produttore dell'auto e della vernice per i passaggi successivi

