



CUBITRON™ II

3M Reparationsprocess för bilkaross

PERSONLIGT SKYDD

• Comfort partikelmask P2



• Hörselskydd



• Comfort skyddsglasögon



• Återanvändbara arbetskläder



• Skyddshandskar



1 Slipa ner arbetsområdet



- ▶ Slipa ned reparationsområdet till bar metall
 - ▶ För att avlägsna beläggningar snabbare, använd läget för grov ROTEX-rörelse
 - ▶ För att finslipa tidigare grova sliprepor, ändra till ROTEX-läget "Orbital random motion" (excenterslipning), med samma sliprondell på maskinen
- Obs! För arbete i aluminium, använd alltid ett pneumatiskt slipverktyg som Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 och följ instruktionerna i ATEX-direktivet 94/9/EG för zon 22-områden



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



Festool RO 125



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



Festool LEX 3 150/7

2 Göra ytan ren



- ▶ Rengör ytan



3M™ Limborttagare för allroundbruk



3M™ Professionell torkduk

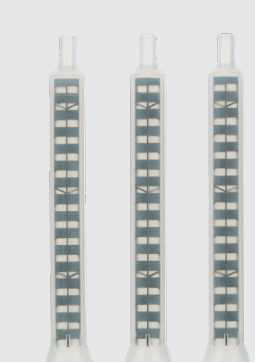
Kalibrering av en ny patron



- ▶ Sätt in patronen i en lämplig applikatorpistol
 - ▶ Innan blandningsmunstycket ansluts till patronen, kalibrera patronen genom att klämma ut en liten mängd material tills bägge komponenter har tryckts ut lika mycket
 - ▶ Anslut blandningsmunstycket och avyttra de första 2-4 cm av uttryckt material för att ta bort eventuellt felaktigt blandat material
- Obs! Det föregående steget är endast nödvändigt när en ny patron används



3M™ FC Epoxi Metallspackel



3M™ Statiskt blandningsmunstycke



3M™ High Power Manuell pistol

3 Applikation

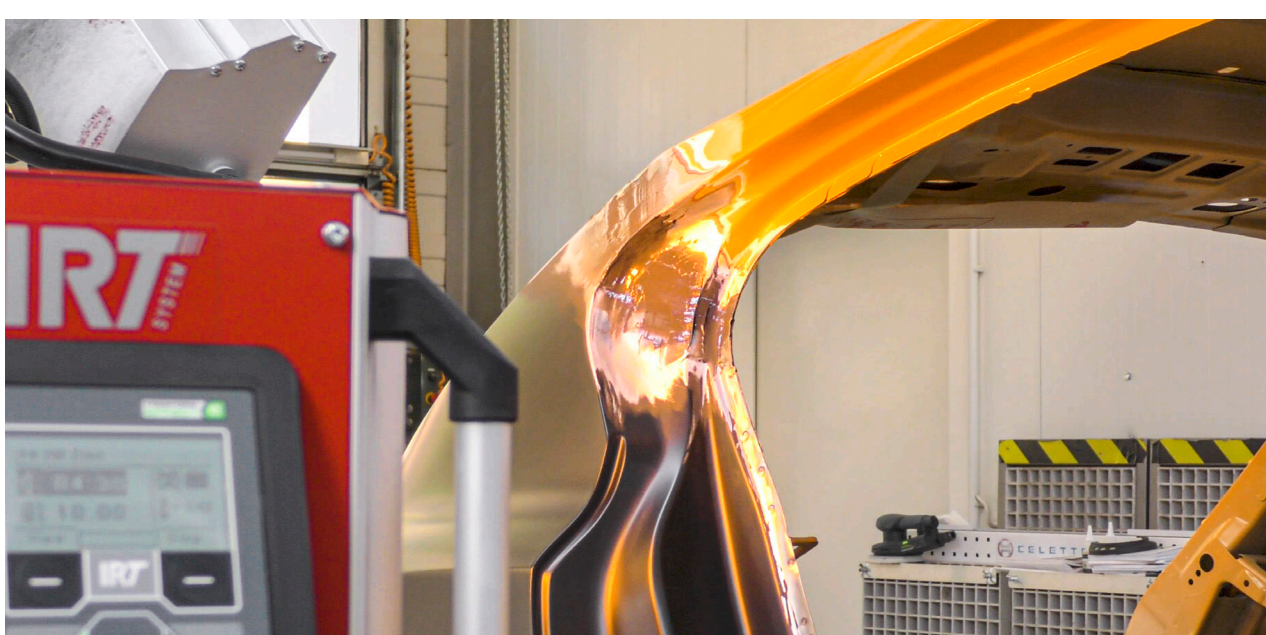


- ▶ Skrapspackla först ett "tätt" skikt av material på det svetsade området för att säkerställa att materialet helt täcker porer från tidigare svetssteg. Ytterligare lager av produkten kan appliceras omedelbart på det första lagret i en "vätt-i-vätt" process, för att bygga upp reparationen till den erforderade nivån
- ▶ Arbetstid och öppentid för blandningsmunstycke 15-20 min @ 22 °C
- ▶ Rekommenderade inställningar för applikatorer: pneumatisk max. ingångstryck 5,5 bar/batteridrivna 3 kN, maxhastighet 180 mm/min



3M™ Spackelspade av plast

4 Torkning



- ▶ Härdningen av 3M™ FC Epoxi Metallspackel kan påskyndas med hjälp av IR-torkning efter den initiala avluftningstiden. Vänta i 10 minuter med att använda en IR-torkare och varm sedan i 10-20 minuter med en objektstemperatur på 70 °C
 - ▶ Lufttorkning: slipbar ~ efter 4 tim @ 22 °C omgivningstemperaturer
- Tips: Om du värmer upp materialet och ytan till ~30 °C innan materialet appliceras går härdningen snabbare, särskilt vid kalla omgivningstemperaturer

5 Uppslipning av spackelområdet



- ▶ Formslipning kan också göras med traditionella pansarfilar

6 Slipning av spackelområdet



- ▶ Planslipning av spackelområdet
- ▶ För att avlägsna beläggningar snabbare, använd läget för grov ROTEX-rörelse
- ▶ För att finslipa tidigare grova sliprepor, ändra till ROTEX-läget "Orbital random motion" (excenterslipning), med samma sliprondell på maskinen



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



Festool RO 125

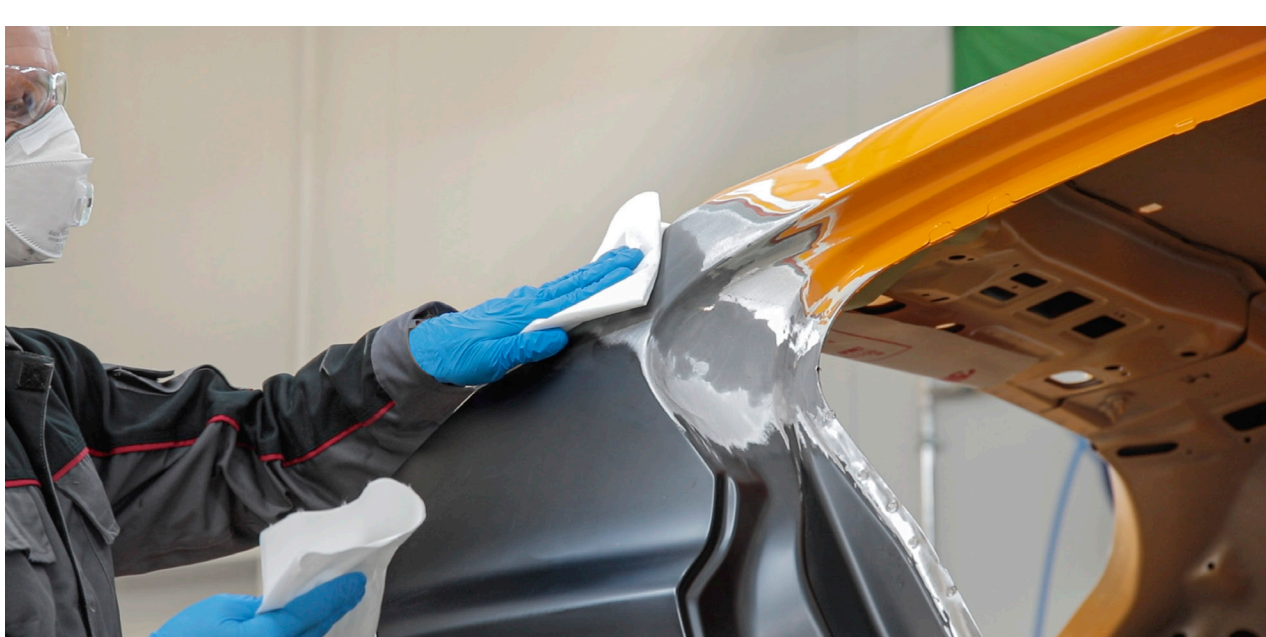


3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ - 120+ 150 mm



Festool LEX 3 150/7

7 Göra ytan ren



- ▶ Rengör ytan nog



3M™ Limborttagare för allroundbruk



3M™ Professionell torkduk

Valfritt - applicering av ett andra lager



- ▶ Applicera ett ytterligare lager av 3M™ FC Epoxi Metallspackel om nödvändigt och upprepa torknings- och slipningssteg såsom rekommenderat i de tidigare stegen
- ▶ Maximal slutbehandlad tjocklek ska inte överskrida 4-6 mm, maximal lagertjocklek ska inte överskrida 2-3 mm
- ▶ Följ därefter rekommendationerna från fordons- och färgtillverkaren för följande steg



3M™ FC Epoxi Metallspackel



3M™ Statiskt blandningsmunstycke



3M™ High Power Manuell pistol