



# CUBITRON™ II

## 3M Process för byte av stålpanel

### PERSONLIGT SKYDD

• Comfort partikelmask P2



• Hörselskydd



• Ansiktsskydd



• Återanvändbara arbetskläder



• Skyddshandskar



#### 1 Kaping av reservpanel



- Identifiera fordonstillverkarens rekommenderade sektioneringsplats, rista eller markera med tejp på fordonet och reservpanelen
- Utför ingreppet med den föredragna kapskivan



#### 2 Förberedelse av ny del



- Rengör och förbered återstående motsvarande flänsar på reservpanelen med ett Scotch-Brite™ band eller rondell vid behov
- Rengör och applicera svetsprimer på alla områden som kräver metoder för korrosionsskydd



#### 3 Borttagning av tätning/ beläggning



- Använd Scotch-Brite™ band för att ta bort beläggningar och fogförseglingar i svåråtkomliga områden och längs limsträngsflänsar för att exponera punktsvetsplatser



#### 4 Punktsvets- borttagning



- Slipa punktsvetsen för att ta bort svetsningen från överpanelen. Notera överpanelens tjocklek
- Slipa försiktigt så att endast ytterpanelen slipas och begränsa åverkan på vård-/innerpanel
- Separera ytterpanel från vårdpanel efter ytterligare slipning



#### 5 Slutskärning



- Identifiera slutskärningslinjen vid det överlappande området av den förskurna vård- och reservpanelen
- Utför ingreppet med den föredragna kapskivan



#### 6 Yttförberedelse för svetsning



- Rengör och förbered återstående motsvarande flänsar på reservpanelen med ett Scotch-Brite™ band eller rondell vid behov
- Se till att begränsa den slipning som görs på angränsande områden med avseende på subtrattjocklek
- Rengör ytan och applicera svetsprimer på alla områden som kräver metoder för korrosionsskydd



#### 7 Limning av paneler



- Applicera lim på motsvarande flänsområden på vårdpanelen och reservpanelen enligt fordonstillverkarens rekommendationer genom att täcka alla rena metallytor
- Applicera en ytterligare sträng med lim på de motsvarande flänsområdena för att säkerställa korrekt tjocklek på sammanfogningslinjen
- Obs! En ny patron måste kalibreras såsom rekommenderat innan den första applikationen för att möjliggöra initial utjämning! Allt ytterligare material därefter är klart att användas



#### 8 Svetsning



- Använd fordonstillverkarens rekommenderade svetsmetoder på olika områden av bilens karosserilinj

#### 9 Svetsrengöring



- Använd 80+ kornstorlek för att jämna ut WPS svetspunkter och MIG hårdlödningsfogar
- Finslipning av svetsplats som förberedelse för efterföljande steg
- Se till att begränsa den slipning som görs på angränsande områden med avseende på subtrattjocklek

