



CUBITRON™ II

3M Reparationsprocess för djup buckla

PERSONLIGT SKYDD

• Comfort partikelmask P2



• Hörselskydd



• Comfort skyddsglasögon



• Återanvändbara arbetskläder



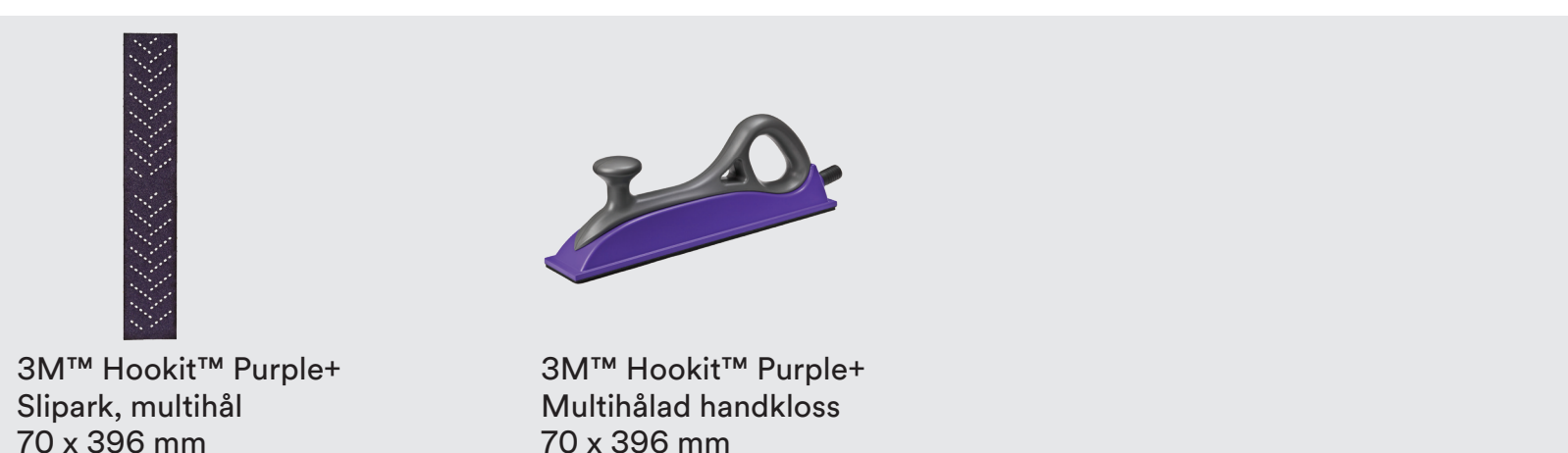
• Skyddshandskar



1 Uppslipning av det skadade området



- Utför initial slipning med en slipkloss för att se höga och låga punkter i reparationsområdet
 - Markera de djupaste punkterna i det skadade området för att placera svetspunkter
- Tips: Ta inte bort färgen helt och hållt från det skadade området, då detta möjliggör ett bättre utförande av buckeldragningsprocessen och minskar risken för hål i substratet



2 Förberedelse



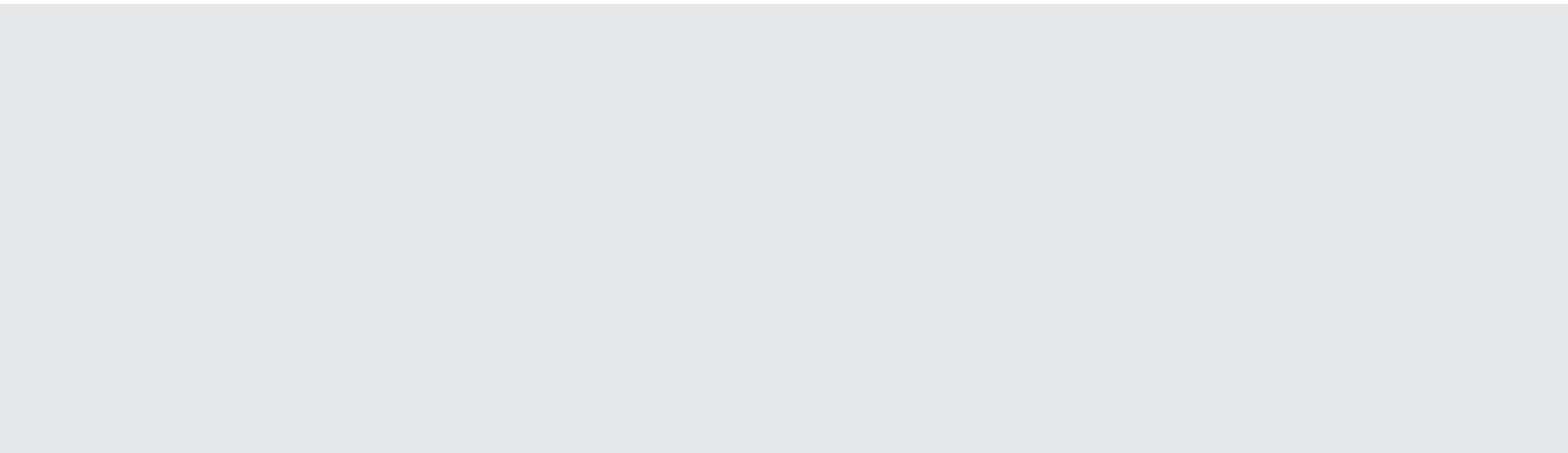
- För att förbereda för buckeldragningen, ta bort färg/beläggning från de låga punkterna i reparationsområdet



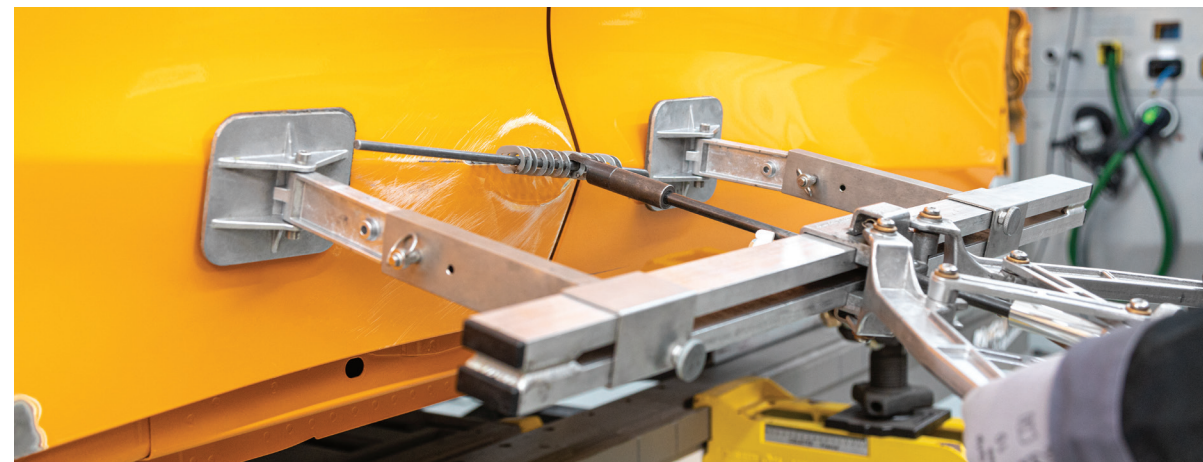
3 Punktapplicering



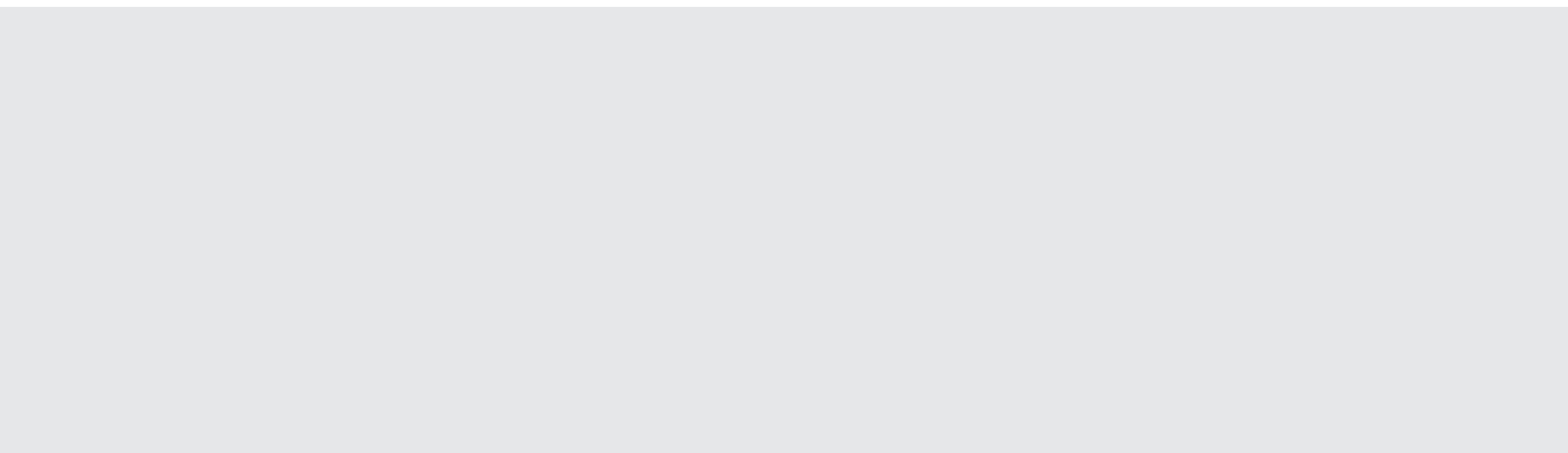
- Punktsvetsa på reparationsområdet med användning av din föredragna och rekommenderade metod och/eller utrustning
- Obs! Se alltid till att utrustningen är korrekt kalibrerad beroende på de material som repareras



4 Buckeldragning



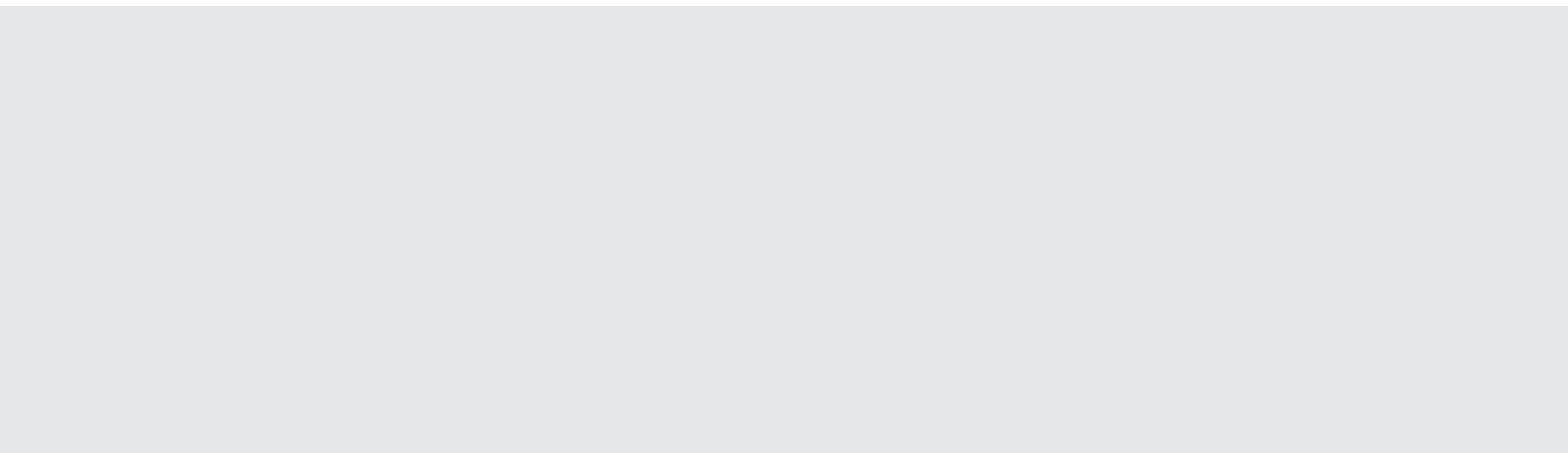
- Dra bucklan med hjälp av den föredragna metoden och utrustningen för buckeldragning
- Tips: För att undvika ytdefekter eller porer i substratet, försök att distribuera belastningen jämnt över reparationsområdet



5 Punkt borttagning



- Ta bort stiften genom att manuellt rotera dem
- Obs! Denna moderna metod minskar sannolikheten för att hål i substratet skapas och att substratet tunnas ut på grund av ett för grovt slipsteg vid borttagandet



6 Slipa ner arbetsområdet



- Slipa ner arbetsområdet till ren metall
 - Byt till ROTEX-läget för grovslipning först
 - För finslipningssteget, byt till ROTEX-läget "Orbital random motion" (excenterslipning), utan att byta slipondellen eller kornstorleken!
- 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



7 Göra ytan ren



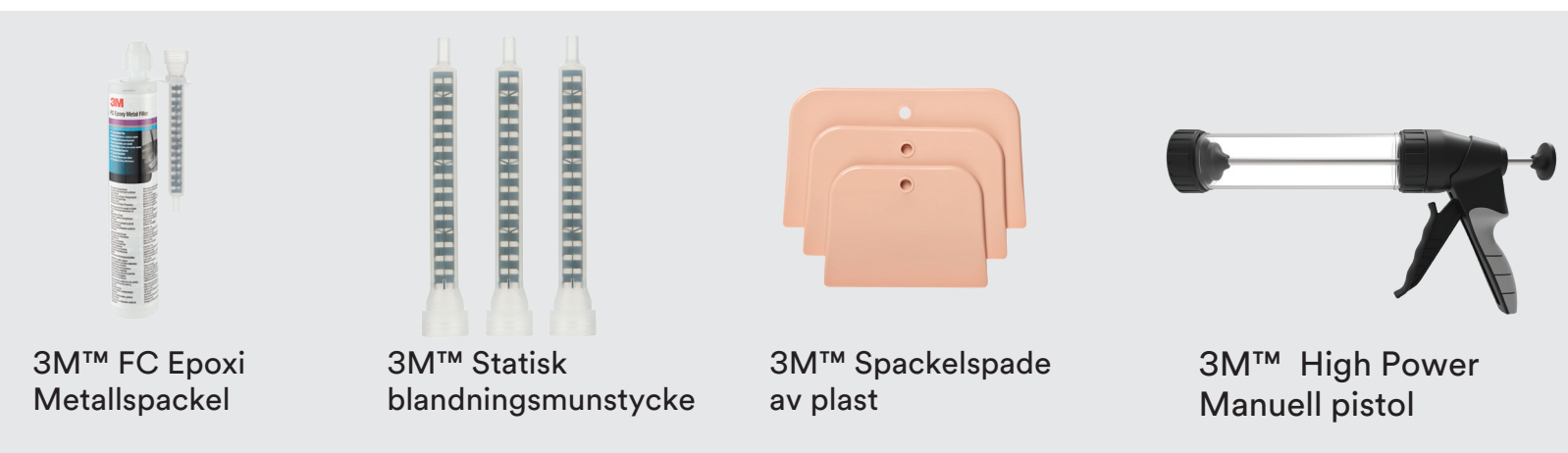
- Rengör ytan



8 Applicering



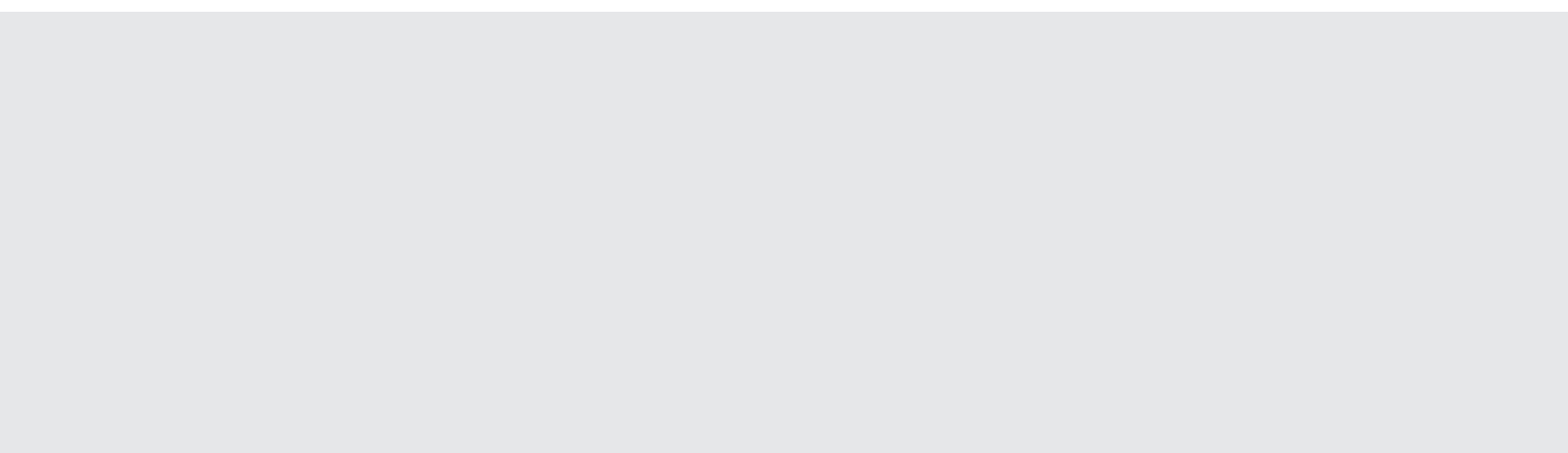
- Applicera tillräcklig mängd 3M FC Epoxi Metallspackel
 - Rekommenderade inställningar för applikatorer: pneumatisk max. ingångstryck 5,5 bar/batteridrivna 3 kN, maxhastighet 180 mm/min.
- Obs! En ny patron måste utjämnas innan den första applikationen för att säkerställa ordentlig blandning av produkten. Efter den första användningen krävs ingen ytterligare utjämnning



9 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 värm sedan i 10-20 minuter med en objekttemperatur på 70 °C
- Lufttorkning: slipbar ~ efter 4 tim @ 22 °C omgivningstemperatur
- Tips: Om du värmer upp materialet och ytan till ~30 °C innan materialet appliceras går härdningen snabbare, särskilt vid kalla omgivningstemperaturer



10 Slipning av spackelområdet



- 3M Cubitron™ II 80+ - 120+
 - För att avlägsna beläggningar snabbare, använd inställningen för ROTEX-rörelse
 - För att finslipa tidigare grova slipprepor, ändra till ROTEX-läget "Orbital random motion" (excenterslipning), med samma slipondell på maskinen
- Tips: Formslipning kan också göras med traditionella pansarfilar, om nödvändigt



11 Göra ytan ren



- Rengör ytan noga



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

