

### ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

• Komfortowa maska z filtrem cząstek P2



• Ochrona słuchu



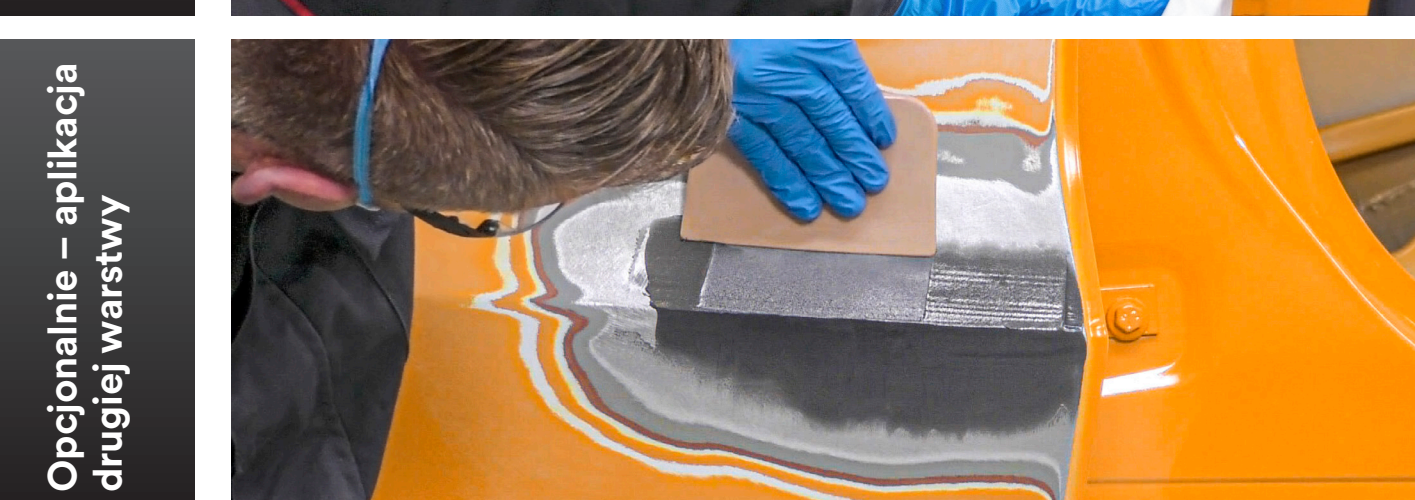
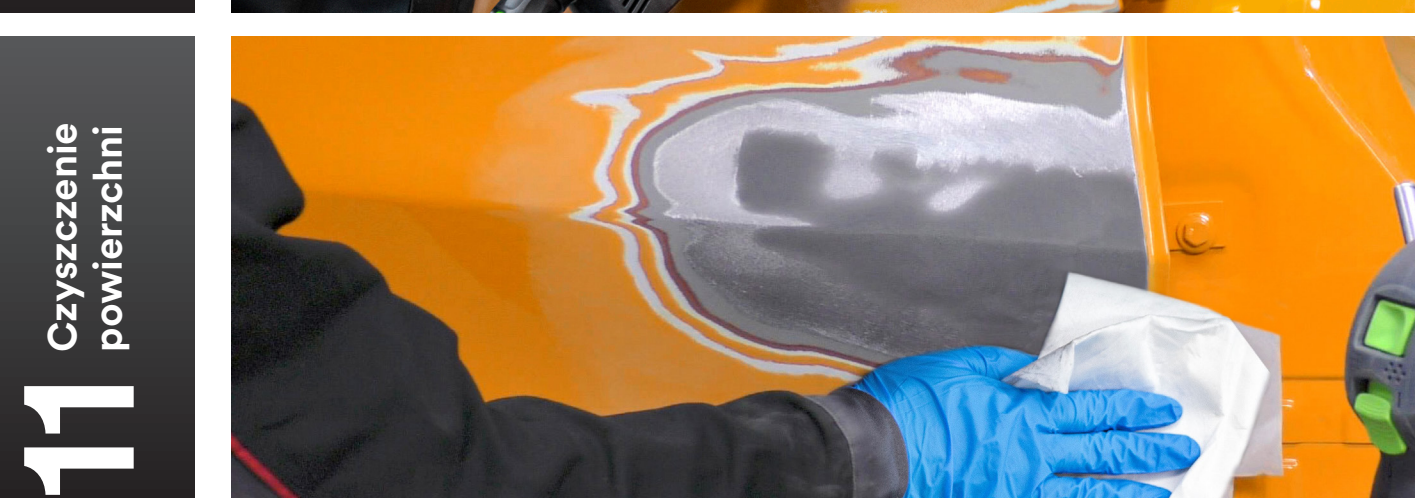
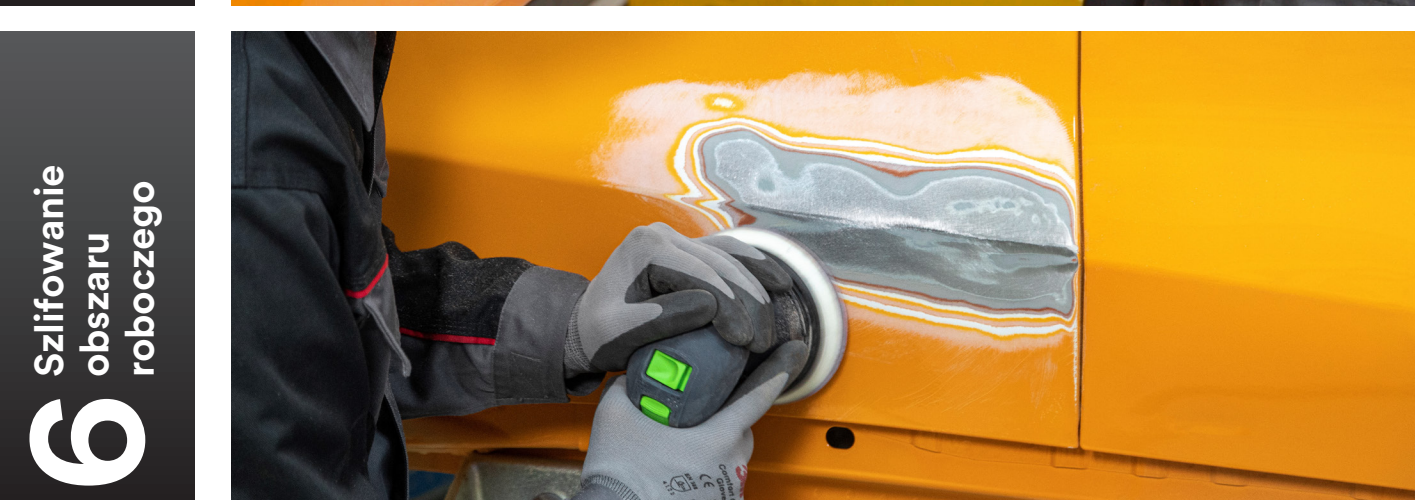
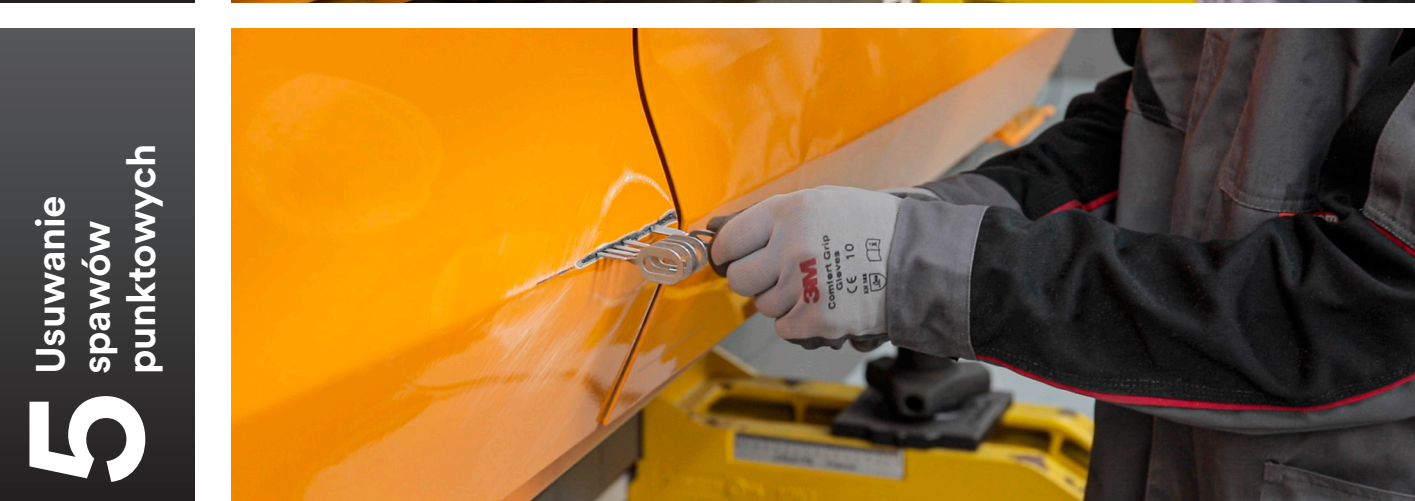
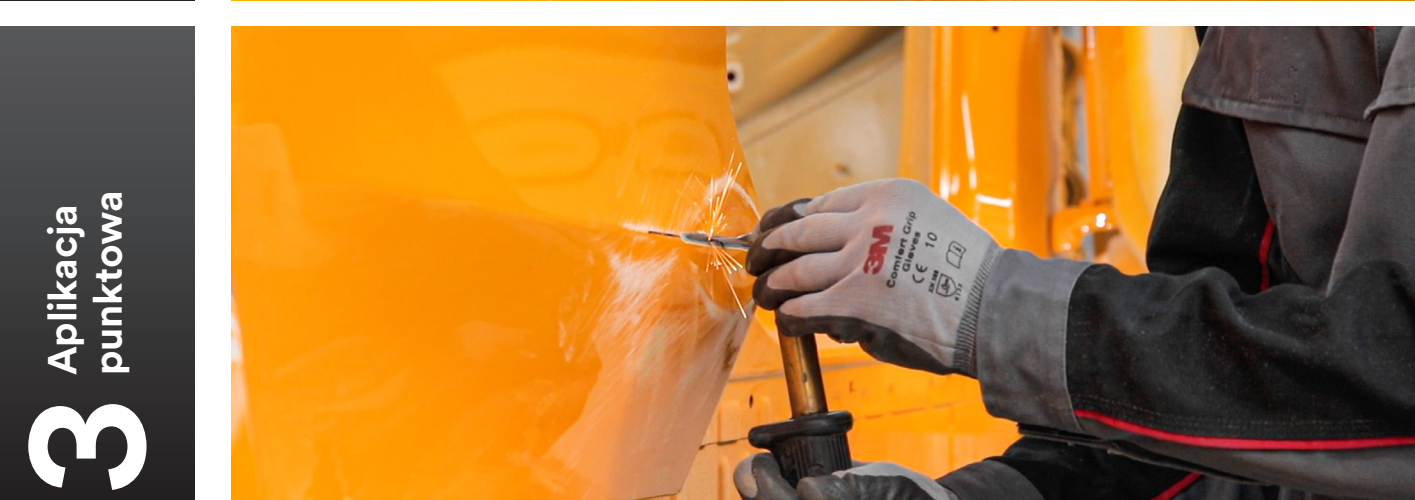
• Komfortowe gogle



• Odzież robocza wielokrotnego użytku



• Rękawice ochronne



► Oszlifuj wstępnie stosując blok szlifierski, aby odsłonić wysokie i głębokie spawy w naprawianym obszarze

► Zaznacz najgłębsze punkty w uszkodzonym obszarze, aby ustalić punkty spawania

Porada: Nie usuwaj farby całkowicie z uszkodzonego obszaru, ponieważ pozwoli to lepiej dokończyć proces wyciągania wgniecenia i zmniejszy prawdopodobieństwo spowodowania dziur w podłożu



► Usunąć farbę/powłokę z najgłębszych punktów naprawianego obszaru naprawy, aby przygotować powierzchnię do etapu wyciągania wgniecenia



► Zgrzewać punktowo w obszarze naprawy przy użyciu preferowanej i zalecanej metody i / lub sprzętu

Uwaga: Zawsze należy upewnić się, że sprzęt jest odpowiednio skalibrowany pod kątem naprawianego materiału

► Wyciągnij miejsca wgniecenia, używając preferowanej metody i sprzętu do wyciągania wgniecień

Porada: Aby uniknąć defektów powierzchni lub drobnych dziurek w podłożu, należy starać się równo rozłożyć nacisk na naprawiany obszar

► Demontaż punktowy poprzez ręczne obrócenie spawanego punktu

Uwaga: Ta nowoczesna metoda zmniejsza prawdopodobieństwo powstawania otworów w podłożu i pozwala uniknąć sytuacji, w której intensywne szlifowanie zgrubne powoduje, że podłoże staje się o wiele cieńsze

► Szlifowanie obszaru roboczego do surowego metalu

► Najpierw należy przełączyć na ruch ROTEX, aby uzyskać intensywne szlifowanie

► Na etapie szlifowania wykańczającego przełączyć narzędzie na ruch oscylacyjny ROTEX, nadal stosując użyty poprzednio dysk ścierny i gradację!

Uwaga: W przypadku podłoża aluminiowych zawsze należy stosować pneumatyczną szlifierkę, taką jak Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 i postępować zgodnie z instrukcjami ujętymi w dyrektywie ATEX 94/9 / EG dotyczącymi strefy 22



► Odtłuź powierzchnię



► Należy zastosować odpowiednią ilość materiału 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu do wypełnienia wgniecień

► Zalecane ustawienia aplikatorów: Pneumatyczne maks. ciśnienie wlotowe 5,5 bara / akumulatorowe 3 kN, maksymalna prędkość 180 mm/min

Uwaga: Nowy wkład należy wyrównać przed pierwszym użyciem, aby zapewnić dokładne wymieszanie produktu. Po pierwszym użyciu kolejne wyrównywanie nie jest konieczne



► Utwardzanie 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu można przyspieszyć stosując suszenie promiennikiem IR po początkowym okresie żelowania. Odczekaj 10 minut przed użyciem promiennika na podczerwień i susz przez 10-20 minut przy temperaturze panelu 70°C

► Wysychanie na powietrzu: Nadaje się do szlifowania po ok. 4 godz. w temperaturze otoczenia 22°C

► Wskazówka dotycząca użytkowania: rozgrzanie materiału i powierzchni do -30°C przed aplikacją materiału skraca utwardzanie, szczególnie w niskiej temperaturze otoczenia

► 3M™ Cubitron™ II 80+ - 120+

► Aby przyspieszyć usuwanie powłok, można zastosować ustawienie ruchu ROTEX

► Aby wygładzić rysy powstałe podczas szlifowania, przełącz narzędzie na ruch oscylacyjny ROTEX, nadal stosując użyty poprzednio dysk ścierny

Porada: Jeśli to konieczne, krok szlifowania wstępnego można również wykonać przy użyciu tradycyjnych pilników



► Należy dokładnie odtłuź powierzchnię



► W razie potrzeby należy nałożyć kolejną warstwę 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu i powtórzyć etapy suszenia i szlifowania zgodnie z zaleceniami podanymi w powyższych punktach

► Maksymalna grubość gotowego materiału nie powinna przekraczać 4-6 mm, maksymalna grubość warstwy nie powinna przekraczać 2-3 mm

► Kolejne etapy należy wykonać zgodnie z zaleceniami producenta samochodu i producenta lakieru

