



# Standart Çalışma Prosedürleri

## Net Zımparalar ile 3M Zımpara Prosesi

CUBITRON™ II

### KİŞİSEL GÜVENLİK

• Konforlu Toz Maskesi P3



• Kulak Koruyucu



• Konforlu Koruyucu Gözlükler



• Yeniden Kullanılabilir Tulum



• Güvenlik Eldivenleri



1 Uygulama alanının zımparalanması



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Net disk zımpara 120+ - 150+.
- ▶ Zımpara çiziklerinin belirlenmesi - 3M Toz Kontrol Boyası uygulaması.
- ▶ Elektrikli Orbital Zımpara Makinesi 150 mm (Orbit: 5 mm) veya Havalı Orbital Zımpara Makinesi 150 mm (Orbit: 5 mm veya 8 mm)



3M™ Cubitron™ II Net Disk Zımpara



3M™ Hookit™ Elite Çok Delikli Zımpara Makinesi Tabanı



Havalı Orbital Zımpara Makinesi 150 mm (Orbit: 5 mm veya 8 mm)



Elektrikli Orbital Zımpara Makinesi 150 mm (Orbit: 5 mm)

2 Yüzey ve kenarların ince kum ile zımparalanması



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Net disk zımpara 220+ - 240+.
- ▶ Önceki zımparalama işleminde oluşan zımpara çiziklerini, OEM boya katmanlarına dolgu macunu solventinin nüfuz etme olasılığını azaltmak için düzeltin. Eğer bu durum gerçekleşirse, onarım alanı çevresinde yüzey şişmesine neden olabilir.



3M™ Cubitron™ II Net Disk Zımpara



3M™ Toz Kontrol Boyası

3 Dolgu macununun zımparalanması



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Net disk zımpara 150+ - 240+.
- ▶ Dolgu macununun ilk zımparalanması.
- ▶ Vakum ünitesi kullandığınızdan emin olun.
- ▶ 3M Toz Kontrol Boyası uygulaması ile zımpara çiziklerini belirleyin ve vurgulayın.



3M™ Cubitron™ II Net Disk Zımpara



3M™ Cubitron™ II Net Takoz Zımparalar



3M™ Hookit™ Mor El Bloğu

4 Kenar ve köşelerin ön zımparalanma işlemi



- ▶ 3M™ Kaymaz Esnek Zımpara, P800 - P1000.

Not: Maksimum proses güvenliği için.



3M™ Kaymaz Esnek Zımpara, P800



3M™ Kaymaz Esnek Zımpara, P1000

5 Yüzey ve kenarların ince kum ile zımparalanması



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Net disk zımpara 320+.
- ▶ Kavisli alanları zımparalarken yumuşak bir ara tabanla çalışmanız önerilir.
- İpucu: İnce kumun seçimi orijinal boyanın solvent hassasiyetine göre ayarlanmalıdır. Orijinal boyanın solvent hassasiyeti arttıkça, astar uygulamasından önceki zımparalama için daha ince kum zımpara seçilmelidir.



3M™ Cubitron™ II Net Disk Zımpara



3M™ Hookit™ Çok Delikli Ara Taban

6 Dolgu macunu uygulanmış alanın üstündeki astarı düz zımparalama işlemi



- ▶ 3M Hookit™ El Bloğu ve 3M 320+ - 400+ Zımparalar.
- ▶ 3M Toz Kontrol Boyası kullanarak astarın dokusunu ve yapısını belirginleştirin.
- ▶ En iyi sonuç ve verimli prosesler için her zaman vakum ünitesi kullanın.



3M™ Cubitron™ II Net Takoz Zımparalar



3M™ Hookit™ Cubitron™ II Takoz Zımparalar



3M™ Hookit™ Mor El Bloğu



3M™ Toz Kontrol Boyası

7 Kenar ve köşelerin ön zımparalanma işlemi



- ▶ 3M™ Kaymaz Esnek Zımpara, P800 - P1000.
- Not: Maksimum proses güvenliği için.
- ▶ 3M Toz Kontrol Boyası uygulaması ile zımpara çiziklerini belirleyin ve vurgulayın.



3M™ Kaymaz Esnek Zımpara, P800

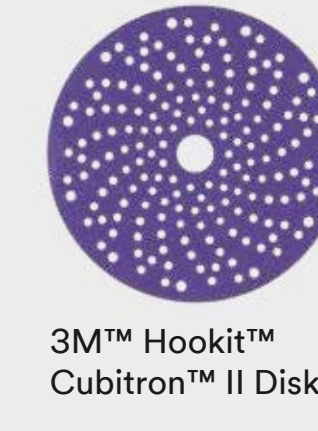


3M™ Kaymaz Esnek Zımpara, P1000

8 Geniş alan astar zımparalanması



- ▶ 3M Zımparalar 400+ - P500 ile zımparalama.
- ▶ Kritik renkler için, 400+ kumdan sonra son zımpara adımı olarak 3M™ Hookit™ Esnek Süngerli Disk Zımpara P600 kullanın.
- ▶ 3M™ Scotch-Brite™ Disk Zımparalar ile yüzeyin tozdan arındırılması.
- İpucu: Kavisli alanlarda zımpara yaparken yumuşak bir ara tabanla çalışmanız önerilir.



3M™ Hookit™ Cubitron™ II Disk



3M™ Scotch-Brite™ Disk Zımparalar



3M™ Hookit™ Çok Delikli Ara Taban

9 Yakın parçaları matlaştırma işlemi



- ▶ 3M™ Hookit™ Esnek Süngerli Disk Zımpara P800 - P1000
- ▶ Yakın alanları OEM vernik uygulaması için hazırlayın.
- Not: Maksimum proses güvenliği için.



3M™ Hookit™ Esnek Süngerli Disk Zımpara