



Standard Operating Procedures

Rekommenderad process för slipning med 3M Nätslipprodukter



PERSONLIGT SKYDD

- Comfort partikelmask P3
- Hörselskydd
- Comfort skyddsglasögon
- Återanvändbar overall
- Skyddshandskar

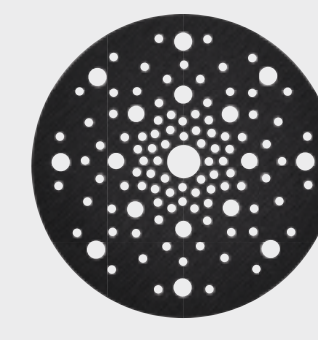
1 Slipa ner arbetsområdet



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Nätrondell 120+ - 150+.
- ▶ För att öka livslängden på underläggsplattan vid slipning med 3M Nätslipprodukter rekommenderar vi användning av Festool Automotive Systems Protection Pad (Art Nr: 30089, PP-STF D150)
- ▶ Festool Automotive Systems elektrisk slipmaskin ETS EC 150/5 eller Festool Automotive Systems tryckluftsdreven slipmaskin LEX 3 150/5 eller 150/7.



3M™ Cubitron™ II Nätrondell



Festool Protection Pad



Festool ETS EC 150/5 EQ



Festool LEX 3 150/5, Festool LEX 3 150/7

2 Finslipa ytan och jämna ut kanterna



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Nätrondell 220+ - 240+.
- ▶ Förfina sliprepor som minskar möjligheten för lösningsmedel från spacklet att tränga in i originallacken. Om detta händer kan det leda till att ytan reser sig omkring reparationen.



3M™ Cubitron™ II Nätrondell



3M™ Dry Guide Coat

3 Slipa spacklet



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Nätrondell 150+ - 240+.
- ▶ Första riktning av spacklet
- ▶ Säkerställ att du använder dammsug.
- ▶ Hitta och betona sliprepor genom att använda kontrollfärg.



3M™ Cubitron™ II Nätrondell



3M™ Cubitron™ II Slipark



3M™ Hookit™ Purple Handkloss

4 Förslipa kanter och avgränsning-



- ▶ 3M™ Hookit™ Flexible Slipark P800 - P1000.
- Obs! För maximal säkerhet.



3M™ Hookit™ Flexible Slipark

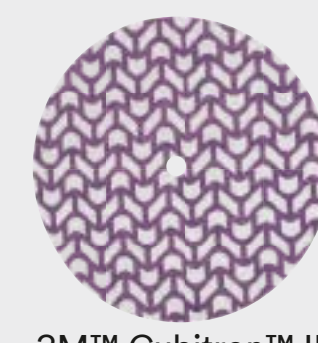


3M™ Hookit™ Flexible Slipark

5 Finslipa ytan och jämna ut kanterna



- ▶ 3M™ Cubitron™ II Nätrondell 320+.
- ▶ Det rekommenderas att använda en mjuk distansplatta vid slipning av konvexa eller konkava områden.
- Tips: Valet av kornstorlek måste justeras efter lösningsmedlets känslighet i originallacken. Ju högre lösningsmedlets känslighet i originallacken är desto finare slipning före applicering av primer.



3M™ Cubitron™ II Nätrondell



Festool Interface-Pad

6 Planslipning av primern ovanpå spackelområdet.



- ▶ 3M Hookit™ Handkloss och 3M slipmaterial 320+ - 400+.
- ▶ Betona texturen och strukturen på primern genom att använda kontrollfärg.
- ▶ För bästa resultat och mest effektiv process ska du alltid använda dammsug.



3M™ Cubitron™ II Slipark



3M™ Cubitron™ II 737U Slipark



3M™ Hookit™ Purple Handkloss



3M™ Dry Guide Coat

7 Förslipa kanter och avgränsningar



- ▶ 3M™ Hookit™ Flexible Slipark P800-P1000
- Obs! För maximal säkerhet.
- ▶ Hitta och betona sliprepor genom att använda kontrollfärg.



3M™ Hookit™ Flexible Slipark



3M™ Hookit™ Flexible Slipark

8 Att slipa stort område med primer



- ▶ Excenterslipning med 3M slipmaterial 400+ - P500.
- ▶ För kritiska färger använd 3M™ Hookit™ Flexibel skumslipondell P600 som sista slipsteg efter 400+.
- ▶ Damma av ytan med 3M™ Scotch-Brite™ slipondeller.
- Tips: Det rekommenderas att använda en mjuk distansplatta vid slipning av konvexa eller konkava områden.



3M™ Cubitron™ II 737U Rondell



3M™ Scotch-Brite™ slipondeller

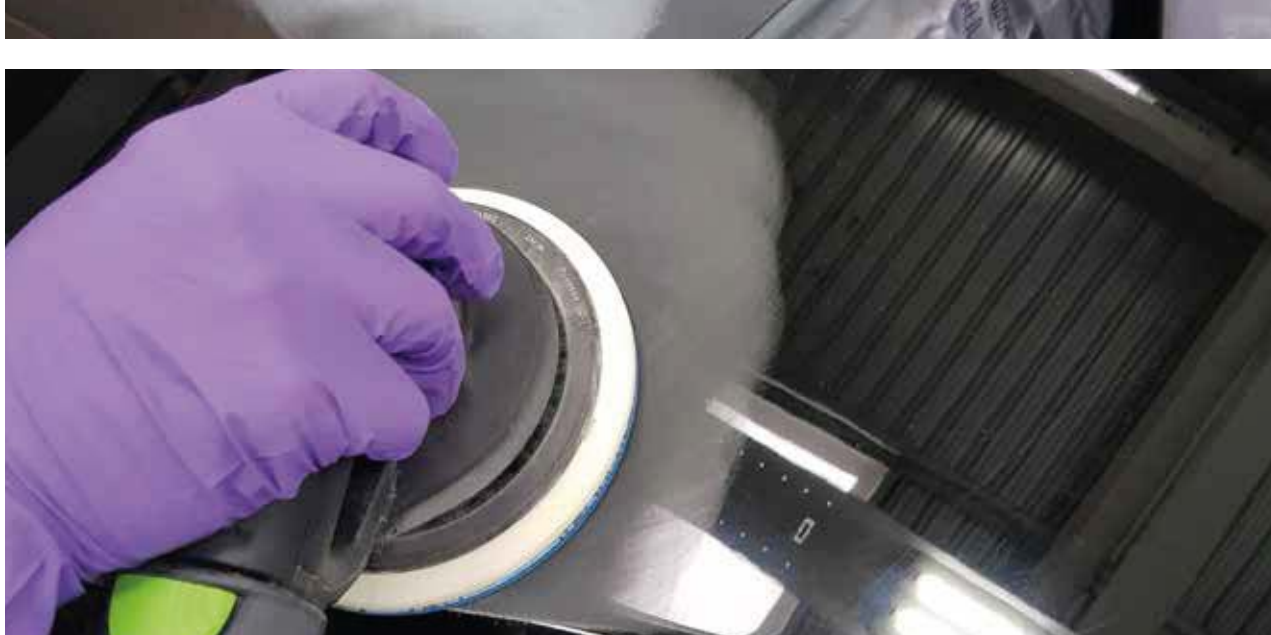


Festool ETS EC 150/3



Festool LEX 3 150/3

9 Mattering till intilliggande områden



- ▶ 3M™ Hookit™ Mjuk skumslipondell P800 - P1000
- ▶ Förbered närliggande områden i originallacken.
- Obs! För maximal säkerhet.



3M™ Hookit™ Mjuk skumslipondell