

**Migliora i tempi di finitura nella tua carrozzeria iniziando nel modo giusto.**



**Organizzare i processi fin dal principio fa risparmiare tempo durante lo svolgimento del lavoro.**

### Parliamo di graffi.

Difetti di carteggiatura che potrebbero essere visibili alla fine della riparazione? No, grazie.



**Segni profondi di carteggiatura dello stucco.**

Eeguire la carteggiatura con un abrasivo di grana grossa può lasciare segni profondi sulla superficie, linee semi-dritte che si formano a ogni passaggio. Identificare questi segni su un pannello non serve solo a valutare la carteggiatura effettuata, ma indica anche se c'è ancora del lavoro da fare.



**Superfici carteggiate in modo non uniforme in fase di opacizzazione.**

Anche se può essere difficile scorgere a occhio nudo le finiture irregolari, eseguire la carteggiatura in modo corretto, usando i prodotti migliori e le attrezzature adatte, rende questi difetti più evidenti prima che sia troppo tardi. Per ottenere una finitura liscia e uniforme, è necessario rimuovere eventuali irregolarità o aree lucide soprattutto sui bordi.



**Fastidiosi "riccioli" prodotti in fase di preparazione della superficie.**

Fortunatamente, i "riccioli" sono abbastanza facili da identificare. Sulle superfici potrebbero comparire fastidiosi segni o graffi a spirale, simili a "code di maiale", che devono essere rimossi prima di passare alla verniciatura.

Prenditi il tempo necessario per evitare rilavorazioni e difetti causati da queste imperfezioni che potrebbero riaffiorare durante il processo di carteggiatura o una volta completata la riparazione. Quando ogni minuto è importante, è fondamentale svolgere il lavoro al meglio fin dall'inizio.

**Attenzione spoiler! Non esistono scorciatoie nel processo di finitura.**



Come si verificano queste imperfezioni:



Come evitare queste imperfezioni:

**Superfici lisce, risultati migliori.**

Una verniciatura eccellente inizia con un processo di lattaeria e preparazione di qualità.

### Ogni segno di carteggiatura è importante.

Tutti i segreti di una verniciatura migliore.



**Non devono esserci graffi lasciati della grana 80 e 180.**

All'inizio del processo di carteggiatura, è necessario utilizzare abrasivi a grana grossa (in genere partendo dalla grana 80 e aumentando gradualmente) per carteggiare e sfumare lo stucco e lo smalto. Di conseguenza, sul pannello rimangono segni profondi.



Applica una spia di carteggiatura prima di ogni fase di carteggiatura o ad ogni cambio di grana per identificare e rimuovere facilmente i segni durante la lavorazione.



**ISPEZIONE DELLE IMPERFEZIONI:**

Prima di applicare il fondo, alcune vernici richiedono da scheda tecnica, una preparazione con grana minimo 320, a volte perfino 400. È opportuno non passare alla fase di applicazione del fondo senza prima aver rimosso i segni delle grane più grosse.



**Come adattare il tuo processo alle vernici metalliche ultra fini.**

Le basi metallizzate sono più fini che mai e richiedono superfici rifinite più finemente ed uniformemente. Perciò i carrozzieri devono carteggiare con grane sempre più fini. Segni troppo profondi, una rimozione non corretta della vernice originale o persino una pulizia inadeguata della polvere sul pannello potrebbero compromettere la qualità del lavoro.



Cerca di ottenere una finitura liscia, uniforme e regolare.



Carteggia a mano con un abrasivo flessibile esercitando una pressione leggera su curve, bordi smussati e passaruota.



Controlla attentamente le raccomandazioni dell'azienda di vernici sulla grana abrasiva consigliata per la carteggiatura con una levigatrice rotorbitale (in genere grane 800-1000 o più fini).



**I rischi di "coprire" invece di "prevenire".**

Durante il processo di carteggiatura, a causa di diversi fattori sulla superficie potrebbero formarsi dei "riccioli". Alcune delle cause principali di questo tipo di imperfezioni sono: intasamento dell'abrasivo, scelta della grana errata e tecniche di carteggiatura disomogenee (pressione esercitata o passaggi di carteggiatura non uniformi).



Non prolungare oltre il limite l'utilizzo dell'abrasivo per evitare che si formino accumuli o intasamenti sulla superficie del disco.



Un buon sistema di aspirazione aiuta a rimuovere polvere e contaminanti che contribuiscono all'intasamento dell'abrasivo.



Utilizza la sequenza di grane corretta evitando i "salti" di grana eccessivi.

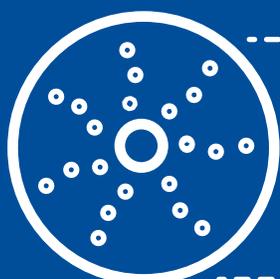
Se non preveni questi tipi di difetti di carteggiatura, dovrai rilavorare il pannello o addirittura riverniciarlo completamente.

### La scelta dell'abrasivo è fondamentale.

Ci sono abrasivi e Abrasivi. A partire dal processo e dagli strumenti utilizzati, i fattori da prendere in considerazione sono più numerosi di quanto si possa pensare.

**Costruisci il tuo successo scegliendo l'abrasivo più adatto al lavoro da svolgere.**

Considera se il tuo abrasivo offre:

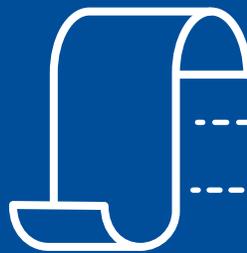


Velocità per completare il lavoro più rapidamente.

Un taglio uniforme per realizzare finiture omogenee pronte per l'opacizzazione.

Maggiore durata per evitare l'intasamento.

Configurazione adatta per un'efficiente aspirazione della polvere.



Conformabilità su superfici curve, bordi della carrozzeria e passaruota

Controllo della pressione e della velocità

## Riduci la complessità della riparazione dei veicoli moderni.

Scegli abrasivi e attrezzature di alta qualità che aumentano la produttività dei tuoi processi.



### Le corrette procedure di lattaeria e preparazione della carrozzeria sono alla base di una verniciatura di qualità.

Prenditi il tempo necessario per evitare rilavorazioni e difetti causati da queste imperfezioni che potrebbero riaffiorare durante il processo di carteggiatura o una volta completata la riparazione. Quando ogni minuto è importante, è fondamentale svolgere il lavoro al meglio fin dal principio.

#### Riparazioni di lattaeria



► **Deformazione del metallo durante la lavorazione sui pannelli.**

Evita di carteggiare il metallo troppo a lungo, poiché ciò potrebbe indebolirlo. Senza un taglio netto e preciso, potrebbero formarsi indesiderati bordi frastagliati e sbavature.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Dischi da taglio 3M™ Cubitron™ 3  
Utensile 3M™ per dischi da taglio



► **Danni alla struttura derivanti dalla rimozione delle saldature.**

Utilizzare un nastro abrasivo consente di rimuovere più rapidamente le saldature, limitando il rischio di ulteriori danni al substrato o alla struttura interna del veicolo.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Nastri abrasivi 3M™ Cubitron™ II  
Levigatrice a nastro 3M™

Velocità, prestazioni e uniformità dei risultati sono tutti fattori fondamentali che dovresti ricercare nei processi di lavoro e nei prodotti che utilizzi. Considera l'utilizzo di sistemi di aspirazione delle polveri per aumentare la produttività riducendo i tempi di pulizia e le rilavorazioni. Con le risorse, le attrezzature e i processi giusti, puoi riparare i veicoli al meglio e più velocemente.

#### Preparazione alla verniciatura



► **Segni profondi di carteggiatura dello stucco.**

Individua e rimuovi i segni man mano che utilizzi le diverse grane di abrasivo. Prima di applicare il fondo, rimuovi tutti i segni prodotti dalle grane grosse.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Abrasivi 3M™ Cubitron™ II (dalla grana 80+ a 320+)  
Abrasivi 3M™ Blue (da P80 a P320)  
Attrezzature di carteggiatura 3M™ Clean Sanding System  
Tamponi manuali flessibili con aspirazione 3M™  
Spia di carteggiatura 3M™



► **Superfici carteggiate in modo non uniforme in fase di opacizzazione.**

Carteggia sia a mano sia con una levigatrice rotorbitale per ottenere una finitura uniforme e regolare, soprattutto quando si vernicia con colori metallizzati complessi.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Abrasivi 3M™ Cubitron™ II (dalla grana 800+ a 1000+)  
Abrasivi flessibili con supporto in spugna 3M™ (da P800 a P2000)  
Attrezzature di carteggiatura 3M™ Clean Sanding System



► **Fastidiosi "riccioli" prodotti in fase di preparazione della superficie.**

È importante non prolungare oltre il limite l'utilizzo dell'abrasivo per evitare che si formino accumuli o intasamenti sulla superficie del disco. Se il disco abrasivo non viene mantenuto pulito, può intasarsi di detriti e altri contaminanti.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Abrasivi 3M™ Cubitron™ II (dalla grana 320+ a 1000+)  
Abrasivi 3M™ Blue (dalla grana P320 a P600)  
Abrasivi flessibili con supporto in spugna 3M™ (da P800 a P2000)  
Attrezzature di carteggiatura 3M™ Clean Sanding System



**PROMEMORIA:** un lavoro di preparazione sbagliato non può essere corretto con la verniciatura. Una verniciatura di qualità parte dalla carteggiatura.

### È normale che, durante la lavorazione, capitino degli imprevisti.

Spesso, dopo la verniciatura compaiono dei difetti, che rendono visibile la riparazione. In molti di questi casi, sono necessarie rilavorazioni per fare in modo che l'area riparata torni ad avere l'aspetto originale.

#### Finitura della vernice



► **Ripristino della "buccia" originale dopo la verniciatura.**

La carteggiatura con abrasivi in grana 1500 o 2000 con un'interfaccia spugnosa, riduce l'eventuale effetto a buccia d'arancia dopo la verniciatura, senza appiattirla completamente. Controlla i pannelli del veicolo adiacenti per accertarti che la finitura superficiale dell'area riparata corrisponda a quella originale di fabbrica.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Abrasivi flessibili con supporto in spugna 3M™ (dalla grana P1500 a P2000)  
Abrasivi di finitura con supporto in film 3M™ 260L Purple (dalla grana P1200 a P2000)  
Abrasivi di finitura 3M™ Trizact (dalla grana P3000 a 8000)  
Levigatrice rotorbitale 3M™  
Sistema di lucidatura rotorbitale 3M™ Perfect-It™



► **Rimozione dei difetti di verniciatura.**

Elimina gli "sporchini" sul pannello con un abrasivo in grana 1500 o 2000 e una levigatrice rotorbitale di dimensioni ridotte. Sfuma la carteggiatura sulla superficie circostante per evitare che alla fine del lavoro riultino visibili i punti dove sono stati rimossi gli sporchini.



**Ottieni risultati perfetti con:**

Abrasivi flessibili con supporto in spugna 3M™ (dalla grana P1500 a P2000)  
Abrasivi di finitura con supporto in film 3M™ 260L Purple (dalla grana P1200 a P2000)  
Abrasivi di finitura 3M™ Trizact (dalla grana P3000 a 8000)  
Levigatrice rotorbitale 3M™  
Sistema di lucidatura rotorbitale 3M™ Perfect-It™