3M Science. Applied to Life.™

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.

Eseguire 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 lattoneria 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.

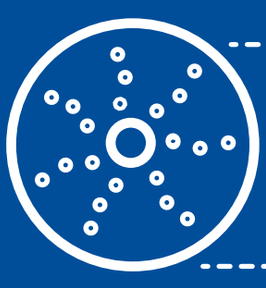
Se non previeni questi tipi di difetti di carteggiatura, dovrai rilavorare il pannello o addirittura riverniciarlo completamente.

La scelta dell'abrasivo è fondamentale.

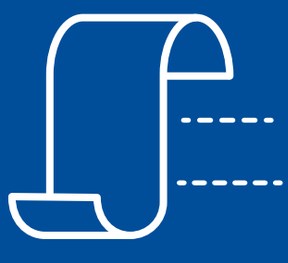
Ci sono abrasivi e Abrasivi. A partire dal processo e dagli strumenti utilizzati, i fattori da prendere in considerazione sono più numerosi di quanto si possa pensare.

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

Per ulteriori informazioni, comprese quelle riguardanti la sicurezza e la garanzia dei prodotti 3M Autocarrozzeria, si prega di visitare il sito www.3Mitalia.it/aad-info. Copyright 2025 di 3M. Tutti i diritti riservati. 3M è un marchio di 3M Company.