

Descomplique os Reparos dos Veículos.

Escolha abrasivos e ferramentas de alta qualidade para impulsionar a produtividade ao longo do seu processo.



O trabalho de funilaria e preparação adequados são a base de um trabalho de pintura de qualidade.

Reserve um tempo para **evitar retrabalho** e defeitos causados por **essas imperfeições** que podem aparecer durante o reparo da carroceria ou o processo de lixamento, ou mesmo após a conclusão do reparo. Quando cada minuto importa, fazer o trabalho certo na primeira vez é fundamental.

Reparo de Carroceria

► **Deformação do metal durante o trabalho de funilaria**

Evite lixar o metal por muito tempo, o que pode levar ao enfraquecimento do mesmo. Bordas irregulares e rebarbas indesejadas também podem aparecer se não houver um corte limpo e preciso.

Faça o trabalho com:

Disco de Corte 3M™ Cubitron™ 3
Máquina de Corte 3M™

► **Danos na estrutura causados pelo processo de remoção de solda.**

Usar uma lixa de correia em vez de uma broca pode ajudar na remoção mais rápida das soldas, limitando a chance de qualquer dano adicional ao substrato ou à estrutura interna do veículo.

Faça o trabalho com:

Lixas de Correia 3M™ Cubitron™ II
Lixadeira de Correia 3M™

Velocidade, desempenho e consistência são todos fatores que você busca nos processo de sua oficina e em seus abrasivos. Considere o **uso de extração de poeira** para ajudar a aumentar a produtividade, ajudando a **reduzir o retrabalho e o tempo de limpeza**. Com as ferramentas, processos e recursos certos, você pode concluir seu trabalho mais rapidamente.

Preparação da Pintura

► **Riscos orientados durante o lixamento da massa.**

Identifique e remova os riscos à medida que vai refinando através dos grãos. Certifique-se de remover todos os riscos de grão grosso antes de aplicar o primer.

Faça o trabalho com:

Abrasivos 3M™ Cubitron™ II (80+ a 320+)
Abrasivos Blue 3M™ (80 a 320)
Sistema de Lixamento Aspirado 3M™ (extração de poeira)
Tacos para Lixamento Aspirado 3M™
Controle de Lixamento 3M™

► **Um perfil de riscos inconsistente durante a preparação do alongamento da peça.**

Use uma combinação de lixamento manual e lixamento com lixadeira para obter um acabamento uniforme com riscos consistentes, especialmente ao pintar cores metálicas complexas.

Faça o trabalho com:

Abrasivos 3M™ Cubitron™ II (800+ a 1000+)
Sistema de Lixamento Aspirado 3M™ (extração de poeira)

► **Marcas indesejadas de "cabelinhos de anjo" durante a preparação da superfície.**

É importante não usar um abrasivo além da vida útil do disco para evitar empastamento. Sempre limpar a superfície para evitar sujeira e outros contaminantes.

Faça o trabalho com:

Abrasivos 3M™ Cubitron™ II (320+ a 1000+)
Abrasivos Blue 3M™ (320 a 800)
Sistema de Lixamento Aspirado 3M™ (extração de poeira)

LEMBRETE: Você não pode corrigir um trabalho de funilaria inadequado com tinta. Trabalhos de pintura de qualidade começam desde o início.

Incidentes acontecem ao longo do caminho e está tudo bem.

Quando defeitos aparecem após a pintura, e isso acontece frequentemente, é uma **indicação visual de que o veículo foi reparado**. Muitas vezes, a remediação ou correção da pintura é necessária, visando igualar a textura originalmente aplicada na fábrica.

Acabamento da Pintura

► **Igualando a casca de laranja de fábrica após a pintura.**

Lixar com abrasivos de grão 1500 ou 2000 com uma interface opcional pode ajudar a corrigir parte dessa textura indesejada. Mantenha um olhar atento nos peças adjacentes do veículo para garantir que você está igualando a textura originalmente aplicada na fábrica.

Faça o trabalho com:

Disco de Lixa 260L 3M™ Hookit™ (1200 a 2000)
Abrasivos 3M™ Trizact (3000 a 8000)
Lixadeira Roto Orbital 3M™
Sistema de Polimento Roto Orbital 3M™ Perfect-It™

► **Removendo partículas de sujeira na pintura.**

Reduza as partículas vistas no painel com um abrasivo de grão 1500 ou 2000 em uma lixadeira roto orbital pequena ou inclinada. Faça o disfarce da superfície para evitar ter quaisquer pontos mais planos onde o defeito existia, o que poderiam se destacar mais tarde.

Faça o trabalho com:

Disco de Lixa 260L 3M™ Hookit™ (1200 a 2000)
Abrasivos 3M™ Trizact (3000 a 8000)
Lixadeira Roto Orbital 3M™
Sistema de Polimento Roto Orbital 3M™ Perfect-It™

Garantia, recurso limitado e isenção de responsabilidade: 3A menos que uma garantia diferente seja especificamente declarada na embalagem do produto 3M aplicável ou na literatura do produto (caso em que tal garantia prevalece), a 3M garante que cada produto 3M atende à especificação de produto 3M aplicável no momento em que a 3M envia o produto. A 3M NÃO OFERECE OUTRAS GARANTIAS OU CONDIÇÕES, EXPRESSAS OU IMPLÍCITAS, INCLUINDO, MAS NÃO SE LIMITANDO A, QUALQUER GARANTIA OU CONDIÇÃO IMPLÍCITA DE COMERCIALIZAÇÃO, ADEQUAÇÃO A UM DETERMINADO FIM OU DECORRENTE DE UM CURSO DE NEGOCIAÇÃO, COSTUME OU USO COMERCIAL. Se um produto 3M não estiver em conformidade com esta garantia, o único e exclusivo recurso é, a critério da 3M, a substituição do produto 3M ou o reembolso do preço de compra.

Aumente a
**produtividade
da repintura**
da sua oficina desde
o início do processo



Investir **tempo no início**
pode ajudar a **economizar
tempo no final.**

Vamos falar sobre riscos.

Imperfeições de lixamento que podem levar a reparos visíveis. Não, obrigado.



Riscos orientados profundos durante o lixamento da massa.

Taquear com um abrasivo de grão grosso pode deixar riscos profundos em uma superfície que se assemelham a linhas semi-retas feitas em cada passagem. Identificar esses riscos em uma peça não só pode nos ajudar a mostrar visualmente como é o perfil do risco, mas também pode nos dizer que ainda temos algum trabalho a fazer.



Um perfil de risco inconsistente durante a preparação do alongamento da peça.

Embora possa ser difícil ver esses riscos inconsistentes a olho nu, seguir as melhores práticas de lixamento e usar as ferramentas corretas pode ajudar a trazer esses problemas à tona antes que seja tarde demais. Qualquer saliência visível ou borda brilhante deixada precisará ser removida para um acabamento uniforme e plano.



Marcas indesejadas de "cabelinho de anjo" durante a preparação da superfície.

Felizmente, as marcas de "cabelinho de anjo" são relativamente fáceis de identificar. Marcas indesejadas em espiral ou riscos que se assemelham a "rabos de porcos/ cabelinhos de anjo" podem aparecer nas superfícies e devem levar os técnicos a corrigir o curso antes de pulverizar.

Reserve um tempo para evitar retrabalho e defeitos causados por essas imperfeições que podem aparecer durante o processo de lixamento ou após a conclusão do reparo. Quando cada minuto conta, fazer o trabalho certo na primeira vez é fundamental.

Alerta de spoiler:
Não há atalhos na repintura.



Como essas imperfeições são **causadas:**



Como essas imperfeições podem ser **evitadas:**

Superfícies lisas, resultados mais nítidos.

Trabalhos de pintura de qualidade começam com um trabalho de preparação e funilaria de qualidade.

Não ignore os riscos.

Atenção aos detalhes para obter os melhores trabalhos de pintura.



Riscos de grão 80 e 180 não podem existir.

No início do processo de lixamento, é necessário o uso de abrasivos de grão grosso (tipicamente grão 80, refinando através dos grãos) para lixar e suavizar a massa e o glaze. Como resultado, riscos orientados profundos são deixados na peça.



Aplique o controle de lixamento antes de cada etapa de lixamento ou mudança de grão para identificar e remover facilmente os riscos ao longo do caminho.



PONTO DE INSPEÇÃO DE IMPERFEIÇÕES:

Antes de aplicar o primer, algumas fichas técnicas exigem preparação com grão não mais grosso que 320, às vezes até 400. Você não deve passar para a etapa de primer sem remover esses riscos de grão grosso.



Adaptando seu processo para os metálicos ultrafinos de hoje.

As tintas metálicas estão mais finas do que nunca, exigindo um perfil de riscos mais fino e muito consistente. Hoje, os técnicos precisam refinar mais o risco do que nunca. Riscos muito profundos, remoção inadequada do acúmulo de tinta ou até mesmo remoção inadequada de poeira no painel podem impactar a qualidade do trabalho.



Esforce-se para um acabamento consistente e plano com riscos uniformes.



Lixe à mão com um abrasivo flexível e aplique pressão leve ao redor de curvas e linhas de carroceria.



Verifique novamente as recomendações da empresa de tintas para o grau abrasivo exato antes de lixar com a lixadeira (tipicamente 800-1000 ou mais fino).



Não ignore as melhores práticas

Marcas de "cabelinhos de anjo" podem começar a aparecer em uma superfície durante o processo de lixamento como resultado de uma variedade de fatores. O empastamento da lixa, seleção incorreta de grão e técnicas de lixamento inconsistentes (pressão desigual ou padrão de lixamento) são algumas das principais razões pelas quais as imperfeições podem resultar.



Não use abrasivo além da vida útil do disco, evite o empastamento.



Soluções de extração de poeira podem ajudar a remover poeira e contaminantes que contribuem para o empastamento.



Use a sequência de grão correta antes de passar para grãos mais finos muito rapidamente.

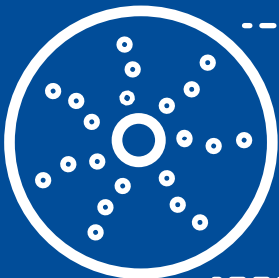
A falha em endereçar ou evitar esses tipos de riscos de lixa pode levar a possíveis retrabalhos ou uma repintura completa da peça.

Por que você deve se importar com os abrasivos que usa.

Às vezes, não é tão simples quanto "lado áspero para baixo". Seja o processo ou as ferramentas que você usa, há mais a considerar do que você pode imaginar.

Suavize seu caminho para o sucesso escolhendo o abrasivo certo para o trabalho.

Considere se o seu abrasivo oferece:



Velocidade para fazer o trabalho mais rápido

Um **corte consistente** para o perfil de riscos uniforme necessário para a preparação da mistura

Vida útil mais longa para evitar empastamento

Capacidades de extração de poeira



Conformidade para curvas, linhas de carroceria e arcos

Controle sobre pressão e velocidade