

■ 鋳金用研磨材製品

色はぎ用不織布ベルト

発注品番	製品名	番手	サイズ	1箱の数量	最低発注量
6712 AM	スコッチ・ブライト™ ベルト 6712	180番相当	巾12mm × 周長330mm	20本	100本
6720 AM	スコッチ・ブライト™ ベルト 6720	180番相当	巾20mm × 周長520mm	10本	40本

溶接ビード研磨用セラミックベルト

発注品番	製品名	番手	サイズ	1箱の数量	最低発注量
5712 60	3M™ キュービロン™ II セラミックベルト 5712	60番相当	巾12mm × 周長330mm	50本	200本
5712 80		80番相当			
5720 60	3M™ キュービロン™ II セラミックベルト 5720	60番相当	巾20mm × 周長520mm	20本	100本
5720 80		80番相当			

溶接ビード研磨用セラミックディスク

発注品番	製品名	番手	サイズ	1箱の数量	最低発注量
QRCD 36 2	3M™ キュービロン™ II ロロック™ セラミックディスク	36番相当	外径50mm	25枚	100枚
QRCD 60 2		60番相当			
QRCD 80 2		80番相当			

■ サンダー関連製品

ベルト用

発注品番	製品名	サイズ	1箱の数量	最低発注量
33573	3M™ ベルトサンダー 33573	全長320mm	—	1台
33584	交換用コンタクトホイール	ベルトサンダー用交換パーツ	10個	1箱
33586	交換用コンタクトアーム	ベルトサンダー用交換パーツ	1個	1個

ディスク用

発注品番	製品名	サイズ	1箱の数量	最低発注量
33577	3M™ ロロック™ サンダー 33577	全長189mm	—	1台

■ 接着剤 (パネルボンド) 関連製品

パネルボンド

発注品番	製品名	色	容量	1箱の数量	最低発注量
8115	3M™ オートミックス™ パネルボンド 8115	黒	200ml (主剤133ml・硬化剤67ml)	—	6本

パネルボンド用ツール

発注品番	製品名	サイズ	1箱の数量	最低発注量
8117	3M™ オートミックス™ ハンドガン 8117	—	—	1丁
9930	3M™ オートミックス™ エアガン 9930	—	—	—
8193	3M™ オートミックス™ ミキシングノズル 8193	—	6本/袋 × 6袋	36本

■ 溶接用マスクング製品

ペーパー

発注品番	製品名	サイズ	1箱の数量	最低発注量
5916	3M™ 溶接用マスクングペーパー 5916	610mm × 45.7m	—	2本

ドレープ

発注品番	製品名	サイズ	1箱の数量	最低発注量
5919	3M™ ウェルディングドレープ 5919	1.448m × 2.032m	—	1枚

■ 安全衛生製品

保護めがね

発注品番	製品名	仕様	1箱の数量	最低発注量
11471	3M™ BX™ クリアレンズ保護めがね	防曇・防備レンズ、ツル角度・長さ調整可	—	1個

耳栓

発注品番	製品名	仕様	1箱の数量	最低発注量
318-4001	3M™ E-A-R™ プッシュインズ™ 耳栓 (ひも付き)	ひも付き	—	200組

防じんマスク

発注品番	製品名	仕様	1箱の数量	最低発注量
9913JV DS2	3M™ 使い捨て式防じんマスク 9913JV-DS2	有機臭防止機能付き	10枚	10箱

グローブ

発注品番	製品名	仕様	1箱の数量	最低発注量
GLOVE M	3M™ コンフォートグリップグローブ M サイズ	全長21.5cm, 中指長さ7.0cm(腕部色:黄)	—	100双
GLOVE L	3M™ コンフォートグリップグローブ L サイズ	全長22.5cm, 中指長さ7.5cm(腕部色:赤)		
GLOVE XL	3M™ コンフォートグリップグローブ XL サイズ	全長22.5cm, 中指長さ8.0cm(腕部色:青)		

遮光溶接面

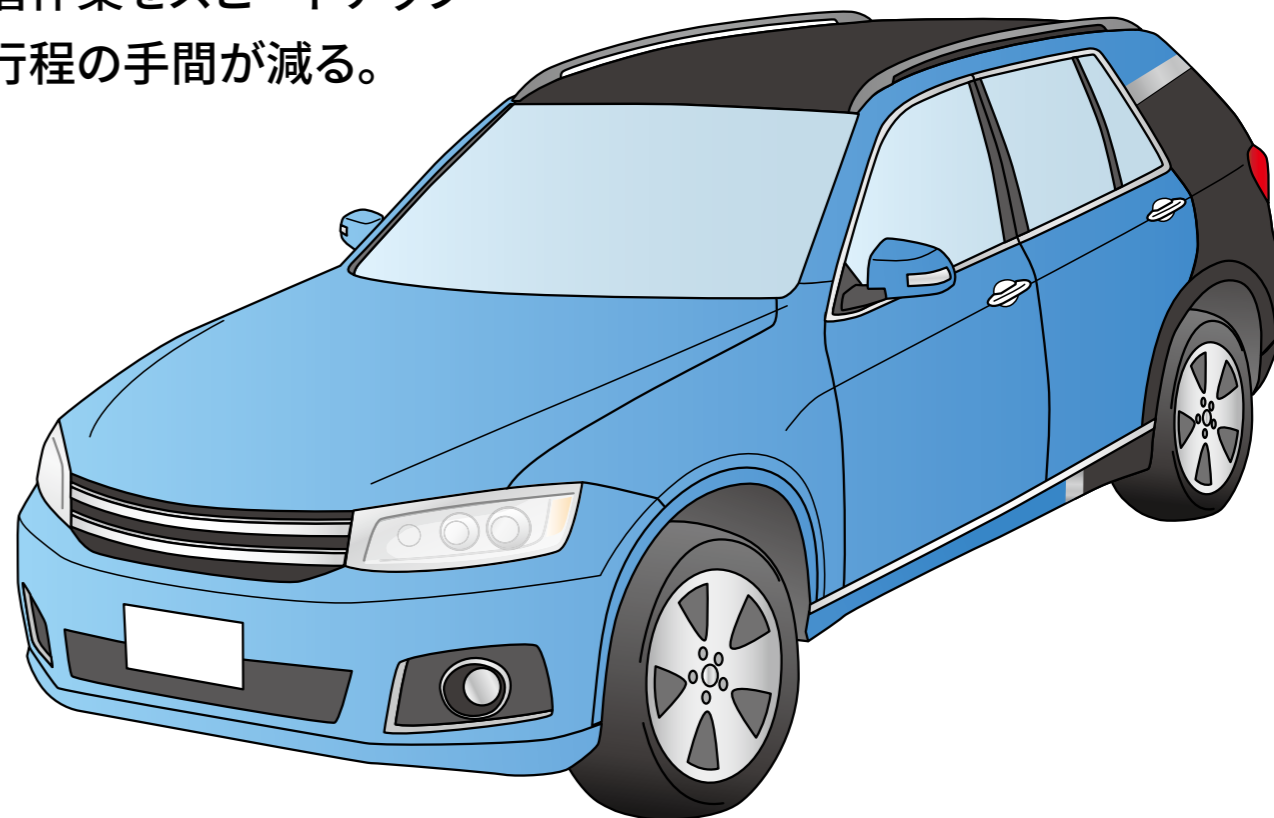
発注品番	製品名	仕様	1箱の数量	最低発注量
751120	3M™ スピードグラス™ 自動遮光溶接面 100V	スタンダードタイプ	—	1個

3M Science.
Applied to Life.™

鋳金ソリューション イラストマニュアル

Body work solution
Heat suppression and Speed up

研磨作業をスピードアップ
後行程の手間が減る。



3M製品のハンドブックがアプリになりました! App Store/Google Playから **3M ハンドブック**

各種数値は参考値であり、保証値ではありません。仕様及び外観は、予告なく変更されることがありますのでご了承ください。本書に記載してある事項、技術上のデータ並びに推奨は、すべて当社の信頼している実験に基づいていますが、その正確性若しくは完全性について保証するものではありません。使用者は使用に先立って製品が自己の用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任のすべてを負うものとします。売主及び製造者の義務は、不良であることが証明された製品を取り替えることに限定され、それ以外の責任は負いません。本書に記載されていない事項若しくは推奨は、売主及び製造者の役員が署名した契約書による限り、当社は責任を負いません。

3M、スコッチブライト、キュービロン、ロロック、オートミックス、BX、EAR、プッシュインズ、スピードグラスは、3M社の商標です。
Apple、Apple ロゴ、iPad、iPhone は米国および他の国々で登録された Apple Inc. の商標です。App Store は Apple Inc. のサービスマークです。
Android、Google Play および Google Play ロゴは、Google Inc. の商標または登録商標です。



スリーエム ジャパン株式会社
オート・アフターマーケット 製品事業部
http://www.mmm.co.jp/aad/

Please Recycle. Printed in Japan.
© 3M 2020. All Rights Reserved.
AAD-289-F(0320)

カスタマーコールセンター

製品のお問い合わせはナビダイヤルで

0570-011-211

8:45~17:15 / 月~金 (土日祝年末年始は除く)

ビード研磨、バリ取り作業をスピードアップ
熱対策・ひずみ対策にも貢献



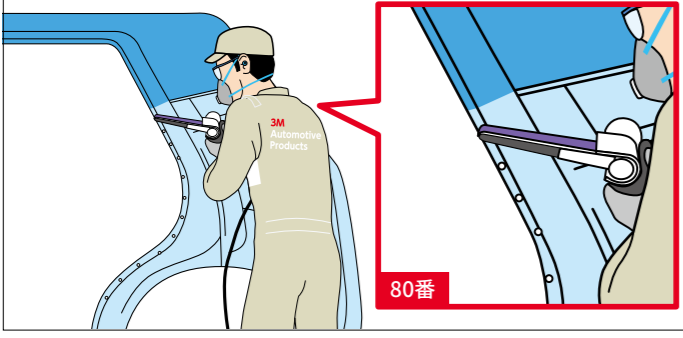
3M™ キュービロン™ II セラミックベルト
3M™ キュービロン™ II ロロック™ セラミックディスク

色はぎで金属の厚みを減らさない
溶接やパテ成形など後行程の手間を削減



スコッチ・ブライト™ ベルト 鋳金色はぎ・仕上げ用

STEP 1 スポット痕バリ取り 钣金ならし



推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

3M™ キュービトン™ II セラミックベルトの80番を使って金属を削りすぎないようにする。

STEP 2 溶接前色はぎ



推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

金属を削らないように、スコッチ・ブライツ™ ベルトで作業をする。

STEP 3 養生、溶接



推奨製品 マスク、グローブ、遮光溶接面

スパッタ痕が付かないようにウェルディングドレープなどでマスキングを行う。ヒュームが飛ぶので必ず国家検定区分2以上の防じんマスクを装着する。

STEP 4 溶接ビード研磨



推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

3M™ キュービトン™ II ロック™ セラミックディスクで作業する際は、必ず手前に引いてくるように研磨を行う。ルーフの溝のような細かい部分は、3M™ キュービトン™ II セラミックベルトを使用する。

STEP 5 下地ならしと仕上げ

下地ならし：3M™ キュービトン™ II セラミックベルト、3M™ キュービトン™ II ロック™ セラミックディスクを使用する。

仕上げ：スコッチ・ブライツ™ ベルトを使用する。

推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

製品一覧

3M™ キュービトン™ II セラミックベルト



溶接ビード研磨、バリ取り作業用の研磨材です。従来品と比べて高い切れ味が長持ち。研磨の時の熱が発生しにくいのが特長です。

3M™ ベルトサンダー 33573

スコッチ・ブライツ™ ベルト 钣金色はぎ・仕上げ用



色はぎ作業がこれ一本で効率的に！金属を削らずに、塗膜だけをキレイにはがせる不織布ベルトです。

回転がスムーズで研磨力が偏らず、ベアリングの摩耗が少ないサンダーです。

3M™ ベルトサンダー 33573

3M™ 溶接用 マスキングペーパー 5916



3M™ ウェルディングドレープ 5919

3M™ オートミックス™ パネルボンド 8115



3M™ オートミックス™ ハンドガン



3M™ キュービトン™ II ロック™ セラミックディスク



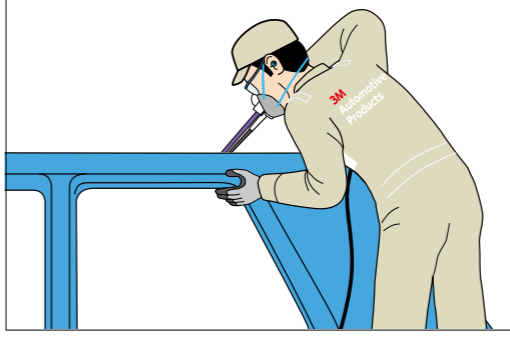
溶接ビード研磨、バリ取り作業用の研磨材です。ベルトタイプよりも研磨スピードがさらに40%アップします。

3M™ ロック™ サンダー 33577



3M™ ロック™ システム 製品用の小型軽量サンダーです。

STEP 1 スポットはがし、接着剤足付け



推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

60番 スポットはがし
通常はスポットカッターで、ドリルの入りにくい所は3M™ キュービトン™ II セラミックベルトの60番で削る。

80番 接着剤足付け
金属を削りすぎないように、より細かい番手の80番で作業を行う。

STEP 2 溶接前色はぎ



推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

金属を削らないように、スコッチ・ブライツ™ ベルトで作業をする。

STEP 3 接着



必ずシゴキ付けを行ない、色はぎをした部分にまんべんなく3M™ オートミックス™ パネルボンドが入るようにする。

STEP 4 溶接



推奨製品 マスク、グローブ、遮光溶接面

スパッタ痕が付かないようにウェルディングドレープなどでマスキングを行う。ヒュームが飛ぶので必ず国家検定区分2以上の防じんマスクを装着する。

STEP 5 (プラグ溶接なら) ビード研磨、仕上げ

ビード研磨：3M™ キュービトン™ II セラミックベルト、3M™ キュービトン™ II ロック™ セラミックディスクを使用する。

仕上げ：スコッチ・ブライツ™ ベルトを使用する。

推奨製品 めがね、耳栓、マスク、グローブ

※推奨製品の詳細は裏面をご覧ください。