



CUBITRON™ II

3M Proces naprawy głębokich wgnieceń

ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

• Komfortowa maska z filtrem cząstek P2



• Ochrona słuchu



• Komfortowe gogle



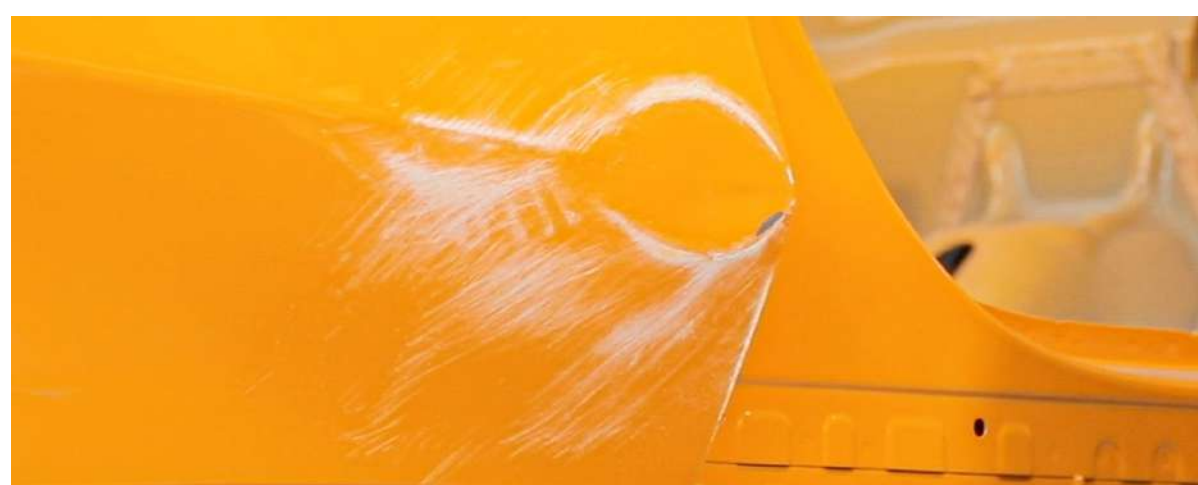
• Odzież robocza wielokrotnego użytku



• Rękawice ochronne



1 Wstępne szlifowanie uszkodzonego obszaru



- ▶ Oszlifuj wstępnie stosując blok szlifierski, aby odstąpić wysokie i głębokie spawy w naprawianym obszarze
 - ▶ Zaznacz najgłębsze punkty w uszkodzonym obszarze, aby ustalić punkty spawania
- Porada: Nie usuwaj farby całkowicie z uszkodzonego obszaru, ponieważ pozwoli to lepiej dokończyć proces wyciągania wgniecenia i zmniejszy prawdopodobieństwo spowodowania dziur w podłożu



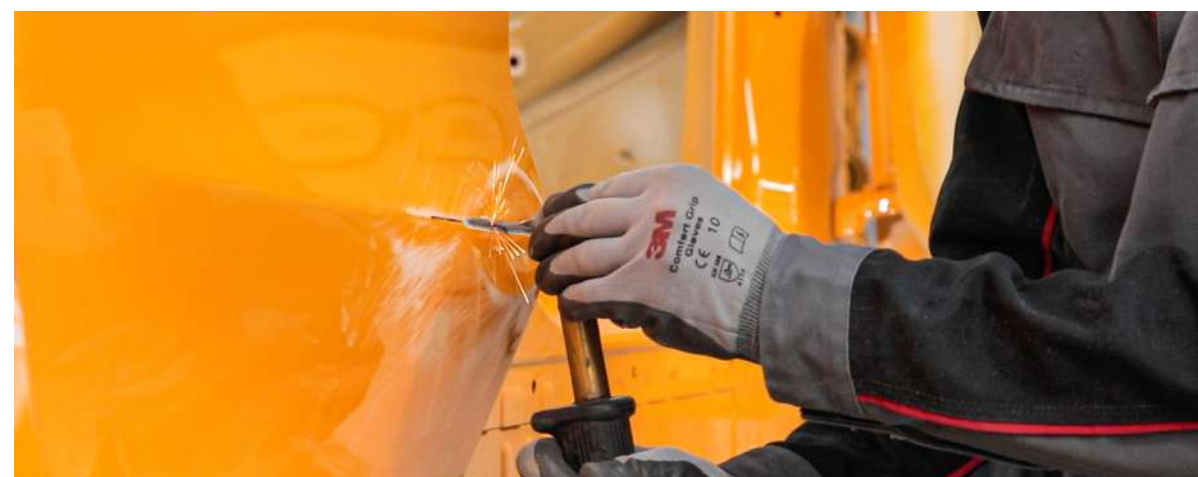
2 Przygotowanie



- ▶ Usunąć farbę/powłokę z najgłębszych punktów naprawianego obszaru naprawy, aby przygotować powierzchnię do etapu wyciągania wgniecenia

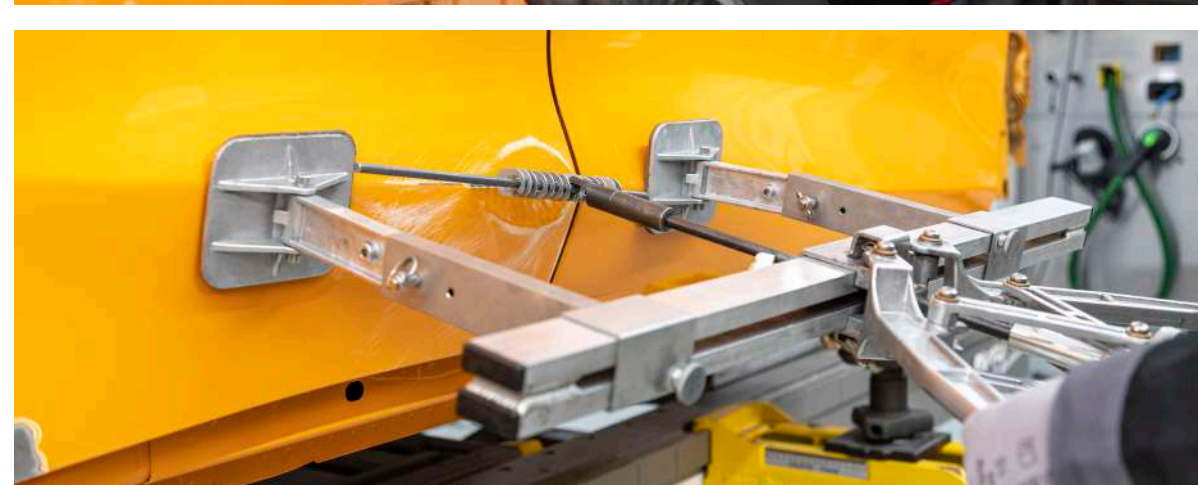


3 Aplikacja punktowa



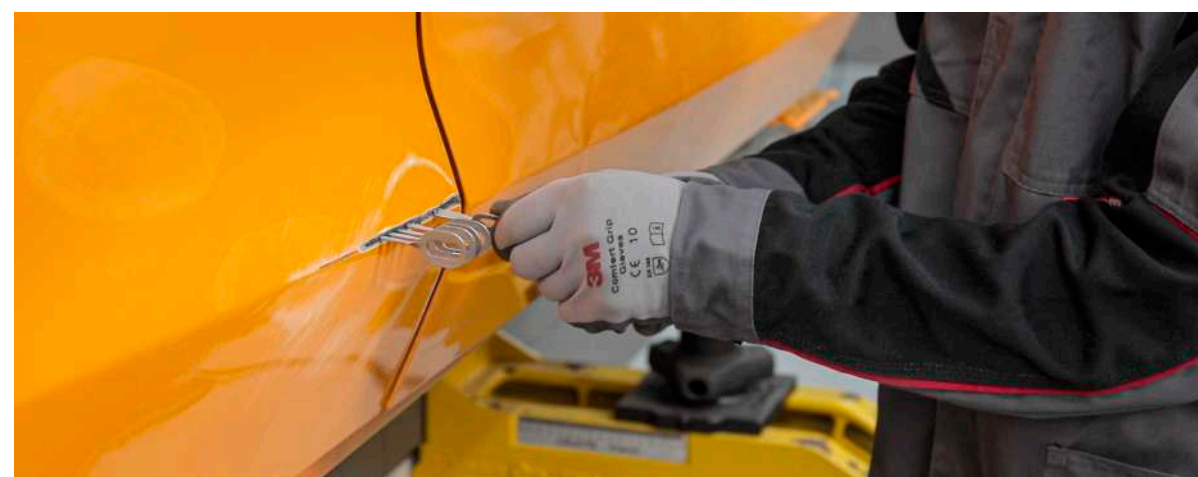
- ▶ Zgrzewać punktowo w obszarze naprawy przy użyciu preferowanej i zalecanej metody i / lub sprzętu
- Uwaga: Zawsze należy upewnić się, że sprzęt jest odpowiednio skalibrowany pod kątem naprawianego materiału

4 Wyciąganie wgniecen



- ▶ Wyciągnij miejsca wgniecenia, używając preferowanej metody i sprzętu do wyciągania wgniecen
- Porada: Aby uniknąć defektów powierzchni drobnych dziurek w podłożu, należy starać się równo rozłożyć nacisk na naprawiany obszar

5 Usuwanie spawów punktowych



- ▶ Demontaż punktowy poprzez ręczne obrócenie spawanego punktu
- Uwaga: Ta nowoczesna metoda zmniejsza prawdopodobieństwo powstawania otworów w podłożu i pozwala uniknąć sytuacji, w której intensywne szlifowanie zgrubne powoduje, że podłoże staje się o wiele cieńsze

6 Szlifowanie obszaru roboczego



- ▶ Szlifowanie obszaru roboczego do surowego metalu
 - ▶ Najpierw należy przełączyć na ruch ROTEX, aby uzyskać intensywne szlifowanie
 - ▶ Na etapie szlifowania wykańczającego przełączyć narzędzie na ruch oscylacyjny ROTEX, nadal stosując użyty poprzednio dysk ścierny i gradację!
- Uwaga: W przypadku podłoży aluminiowych zawsze należy stosować pneumatyczną szlifierkę, taką jak Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 i postępować zgodnie z instrukcjami ujętymi w dyrektywie ATEX 94/9 / EG dotyczącymi strefy 22



7 Czyszczenie powierzchni



- ▶ Odtłuść powierzchnię



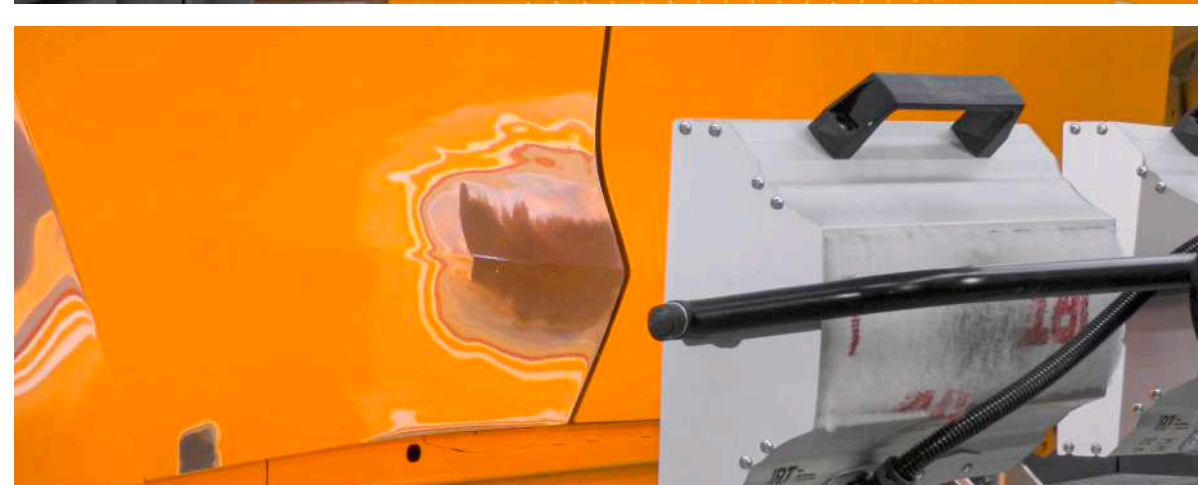
8 Zastosowanie



- ▶ Należy zastosować odpowiednią ilość materiału 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu do wypełnienia wgniecen
 - ▶ Zalecane ustawienia aplikatorów: Pneumatyczne maks. ciśnienie wlotowe 5,5 bara / akumulatorowe 3 kN, maksymalna prędkość 180 mm/min
- Uwaga: Nowy wkład należy wyrównać przed pierwszym użyciem, aby zapewnić dokładne wymieszanie produktu. Po pierwszym użyciu kolejne wyrównywanie nie jest konieczne

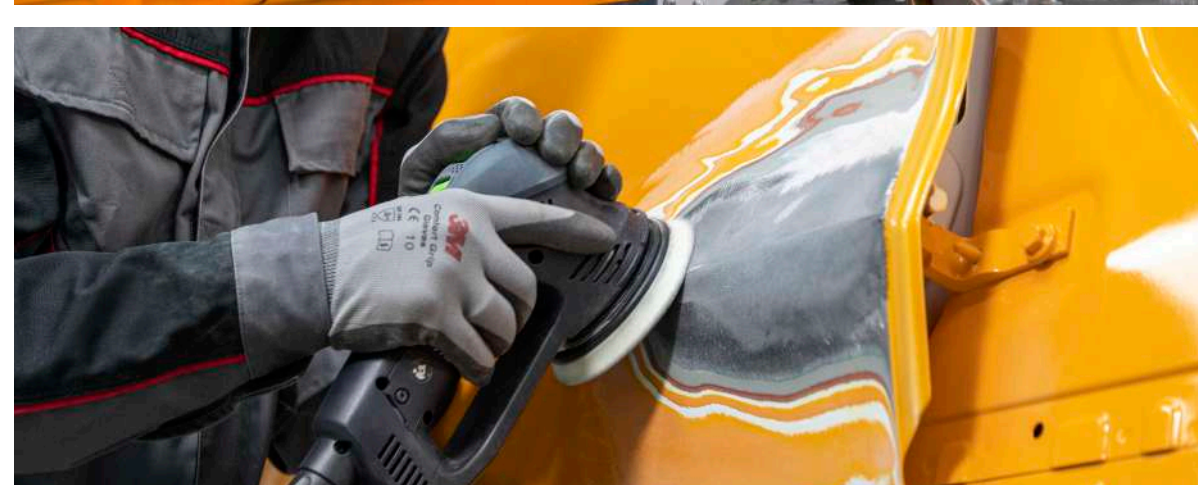


9 Suszenie



- ▶ Utwardzanie 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu można przyspieszyć stosując suszenie promiennikiem IR po początkowym okresie żelowania. Odczekaj 10 minut przed użyciem promiennika na podczerwień i susz przez 10-20 minut przy temperaturze panelu 70°C
- ▶ Wysychanie na powietrzu: Nadaje się do szlifowania po ok. 4 godz. w temperaturze otoczenia 22°C
- ▶ Wskazówka dotycząca użytkowania: rozgrzanie materiału i powierzchni do ~30°C przed aplikacją materiału skraca utwardzanie, szczególnie w niskiej temperaturze otoczenia

10 Szlifowanie obszaru roboczego wypełniaczem



- ▶ 3M™ Cubitron™ II 80+ - 120+
 - ▶ Aby przyspieszyć usuwanie powłok, można zastosować ustawienie ruchu ROTEX
 - ▶ Aby wygładzić rysy powstałe podczas szlifowania, przełączyć narzędzie na ruch oscylacyjny ROTEX, nadal stosując użyty poprzednio dysk ścierny
- Porada: Jeśli to konieczne, krok szlifowania wstępnego można również wykonać przy użyciu tradycyjnych pilników



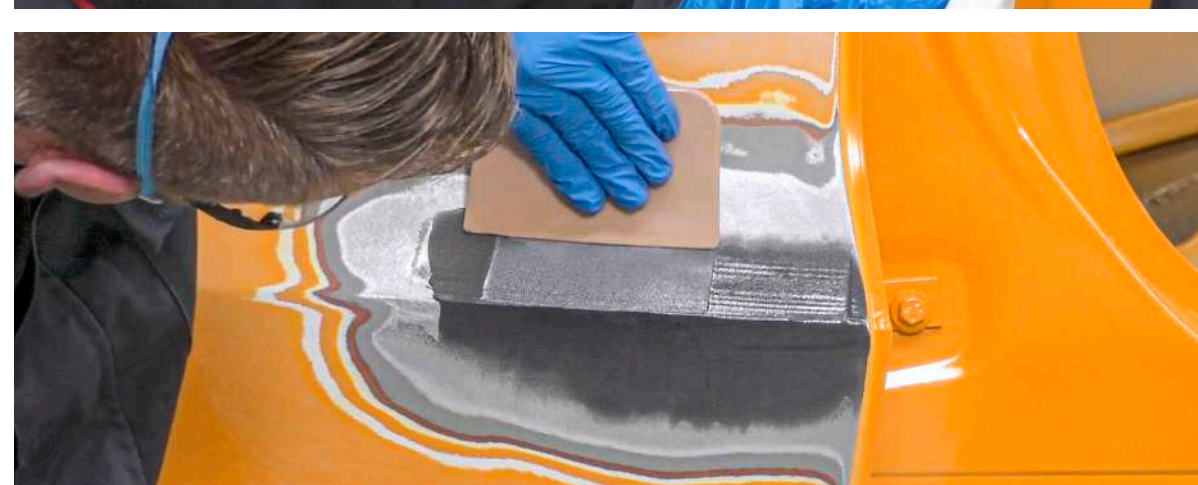
11 Czyszczenie powierzchni



- ▶ Należy dokładnie odtłuść powierzchnię



Opcjonalnie – aplikacja drugiej warstwy



- ▶ W razie potrzeby należy nałożyć kolejną warstwę 3M™ Szybkoutwardzalnego epoksydowego wypełniacza do metalu i powtórzyć etapy suszenia i szlifowania zgodnie z zaleceniami podanymi w powyższych punktach
- ▶ Maksymalna grubość gotowego materiału nie powinna przekraczać 4-6 mm, maksymalna grubość warstwy nie powinna przekraczać 2-3 mm
- ▶ Kolejne etapy należy wykonać zgodnie z zaleceniami producenta samochodu i producenta lakieru

