

ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

• Komfortowa maska z filtrem cząstek P2



• Ochrona słuchu



• Ochrona twarzy



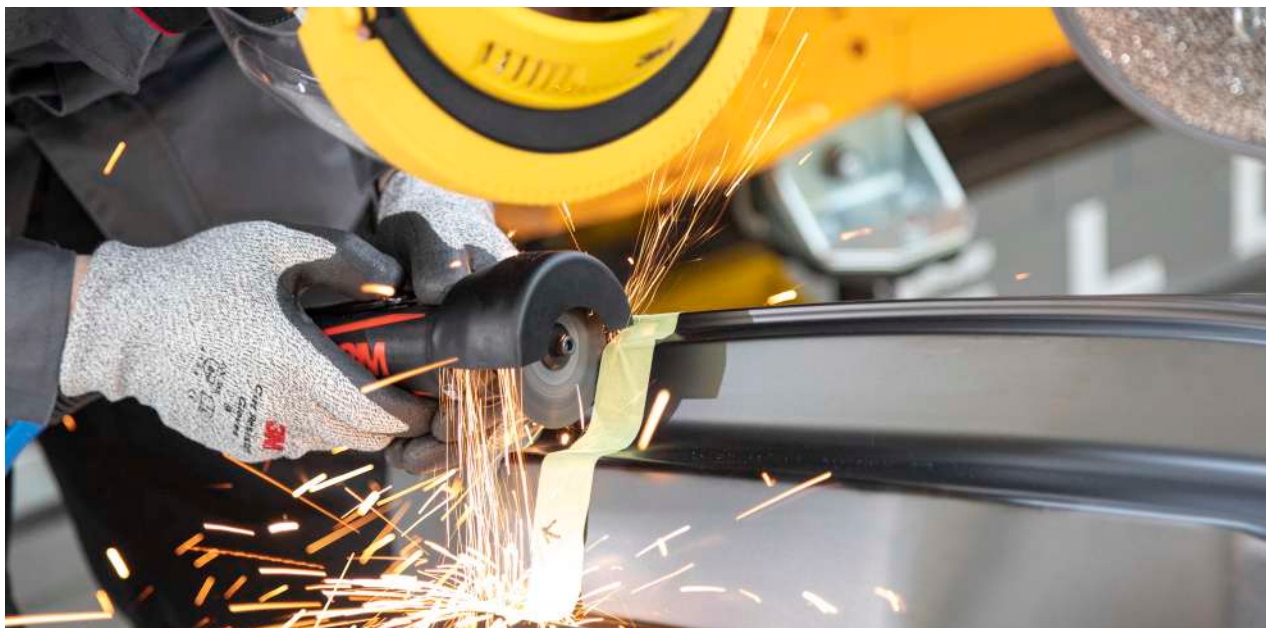
• Odzież robocza wielokrotnego użytku



• Rękawice ochronne



1 Cięcie panelu wymiennego



- ▶ Zlokalizuj zalecaną przez producenta samochodu linię cięcia, zaznacz ją rysując lub taśmą na pojeździe i panelu zamiennym
- ▶ Przytnij naprawiany obszar stosując preferowaną tarczę do cięcia



3M™ Szlifierka prosta do cięcia ø 75 mm, ø 100 mm



3M™ Cubitron™ II Tarcze do cięcia

2 Przygotowanie panelu zamiennego



- ▶ W razie potrzeby wyczyść i przygotuj pozostałe klejone zawinięcia na panelu zamiennym za pomocą paska lub dysku Scotch-Brite™
- ▶ Oczyszcz powierzchnię i nałóż podkład weld-thru na wszystkie obszary wymagające operacji spawania w celu zabezpieczenia przed korozją



3M™ Pasy ściernie Scotch-Brite™



3M™ Dysk Scotch-Brite™ Roloc™



3M™ Szlifierka pilniczkowa



3M™ Szlifierka pistoletowa

3 Usuwanie uszczelnacza/powłoki



- ▶ Użyj paska Scotch-Brite™, aby usunąć powłoki i uszczelniacze w trudno dostępnych miejscach i wzdłuż zawinięcia z punktami zgrzewczymi, aby odsonić miejsca spawania punktowego

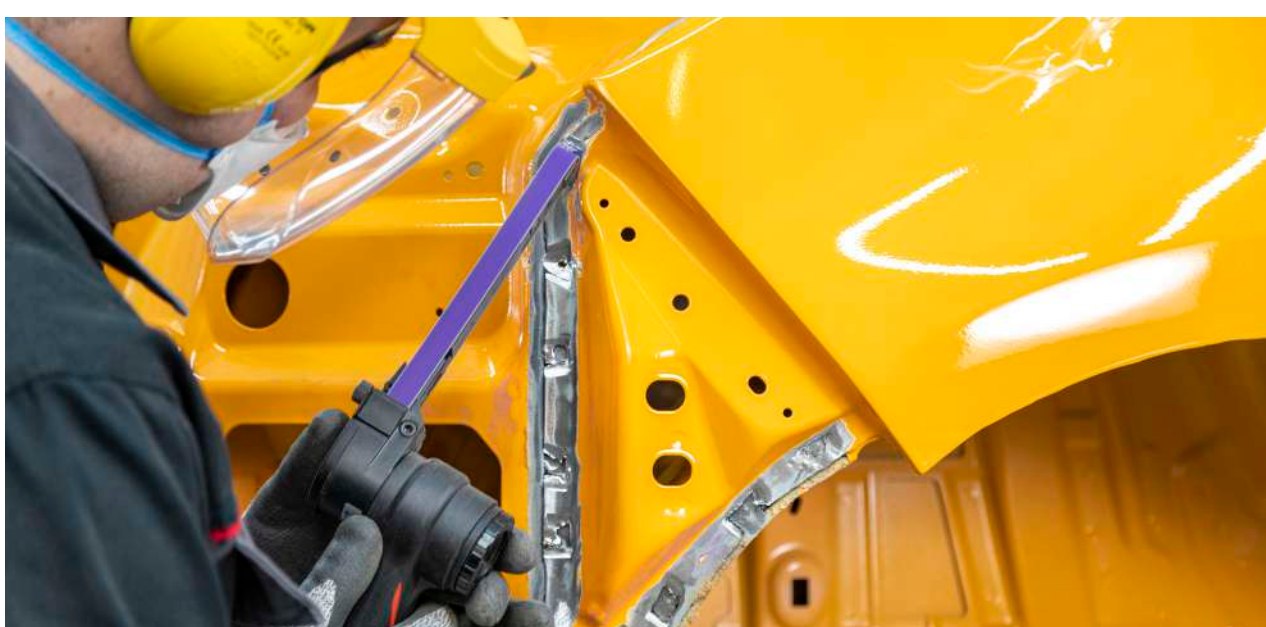


3M™ Pasy ściernie Scotch-Brite™



3M™ Szlifierka pilniczkowa

4 Usuwanie spawów punktowych



- ▶ Oszlifuj spaw punktowy, aby usunąć spoinę z górnego panelu. Zwróć uwagę na grubość górnego panelu
- ▶ Zachowaj ostrożność podczas szlifowania, aby szlifować tylko górny panel i ograniczyć szlifowanie panelu głównego/wewnętrznego
- ▶ Oddziel panel zewnętrzny od panelu głównego wykonując dodatkowe cięcie wstępne



3M™ Cubitron™ II Pasy ściernie 60+ - 80+



3M™ Szlifierka pilniczkowa

5 Końcowe cięcie



- ▶ Zlokalizuj linię cięcia końcowego w obszarze nakładania się wstępnie przyciętego panelu głównego i wymiennego
- ▶ Przytnij naprawiany obszar stosując preferowane cięcie



3M™ Szlifierka prosta do cięcia ø 75 mm, ø 100 mm



3M™ Cubitron™ II Tarcze do cięcia

6 Przygotowywanie powierzchni spawanej



- ▶ W razie potrzeby wyczyść i przygotuj pozostałe klejone zawinięcia na panelu zamiennym za pomocą paska lub dysku Scotch-Brite™
- ▶ Należy zachować ostrożność, aby ograniczyć szlifowanie sąsiadujących obszarów i nie dopuścić do zmniejszenia grubości podłoża
- ▶ Oczyszcz powierzchnię i nałóż podkład weld-thru na wszystkie obszary wymagające operacji spawania w celu zabezpieczenia przed korozją



3M™ Pasy ściernie Scotch-Brite™



3M™ Dysk Scotch-Brite™ Roloc™



3M™ Szlifierka pilniczkowa



3M™ Szlifierka pistoletowa

7 Klejenie paneli



- ▶ Nanieś klej na klejone obszary zawinięcia blachy panelu głównego i panelu zamiennego zgodnie z zaleceniami producenta samochodu, pokrywając wszystkie powierzchnie surowego metalu
- ▶ Nałóż dodatkową ilość kleju na klejone obszary kołnierzy, aby zapewnić odpowiednią grubość linii klejenia
- ▶ Uwaga: Przed pierwszą aplikacją nowy wkład należy skalibrować zgodnie z zaleceniami, aby zapewnić wstępne wyrównanie! Następnie materiał z tego wkładu można stosować bez kalibracji



3M™ Klej do paneli



3M™ Pneumatyczny aplikator do podwójnych kartuszy 200 ml



3M™ Ręczny aplikator do podwójnych kartuszy 200 ml

8 Spawanie



- ▶ Należy stosować zalecane przez producenta metody spawania dla różnych obszarów linii karoserii

9 Czyszczenie spoiny



- ▶ Użyj materiału o gradacji 80+, aby wyrównać punkty spawania i połączenia lutownicze MIG
- ▶ Dokładne szlifowanie punktów spawów w ramach przygotowań do kolejnych operacji
- ▶ Należy zachować ostrożność, aby ograniczyć szlifowanie sąsiadujących obszarów i nie dopuścić do zmniejszenia grubości podłoża



3M™ Cubitron™ II Pasy ściernie



3M™ Cubitron™ II Dyski Roloc™



3M™ Szlifierka pilniczkowa



3M™ Szlifierka pistoletowa