CUBITRON™ II
3M Karosserireparasjon

PERSONLIG SIKKERHET

- Komfortabel partikkelmaske P2
- Hørselsvern
- Komfortbriller
- Gjenbrukbare arbeidsklær
- Sikkerhetshansker

1 Nedsliping av reparasjonsområdet

- Slip ned reparasjonsområdet til bart metall
- Hvis du vil fjerne lagene raskere, kan du bruke bevegelsesinnstillingen ROTEX
- Du kan fjerne tidligere sliperiper ved å veksle til ROTEX tilfeldig eksenterbevegelse, samtidig som du beholder den tidligere brukte sliperondellen på maskinen.

  Merk: På substrater og objekter av aluminium bør du alltid bruke et trykkluftdrevet slipeverktøy som for eksempel Festool Automotive Systems LEX 3 150/7 og følge anvisningene i ATEX-direktiv 94/9/EC for sone 22-områder

3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ til 120+ – 125 mm

Festool RO 125

3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ til 120+ – 150 mm

Festool LEX 3 150/7

2 Rengjøring av overflaten

- Avfett overflaten

3M™ Rens og limfjerner

3M™ Avfettingspapir

Kalibrering av ny patron

- Plasser patronen i en egnet påføringspistol
- Før du fester blanderen til patronen, utjevner du patronen ved å trykke ut en liten mengde med materiale helt til det kommer ut like mye av begge komponenter
- Fest blandedysen, og kasser de første 2–4 cm med utklemt materiale for å fjerne eventuelt feilblandet materiale

  Merk: Det forrige trinnet er bare nødvendig når du bruker en ny patron.

3M™ FC Epoksy metallsparkel

3M™ Statisk blandedyse

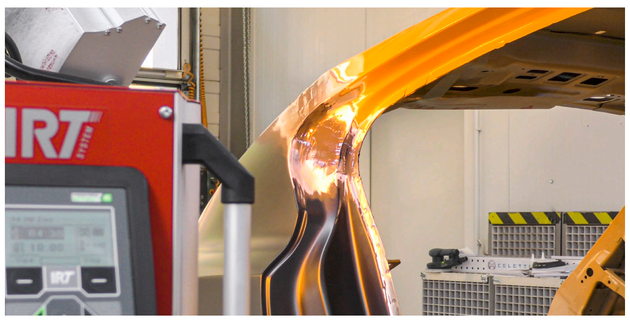
3M™ High Power manuell påføringspistol

3 Påføring

- Først påfører du et tett lag med materiale på det sveisede området, for å sikre at materialet fullstendig dekker alle porer fra tidligere sveising. Ekstra lag av produktet kan påføres vått-i-vått umiddelbart oppå det første laget for å bygge opp reparasjonen til ønsket høyde
- Arbeidstid og åpningstid for blandedysen er 15–20 min ved 22 °C
- Anbefalt innstilling for påføringspistol: trykkluft; maks. inngangstrykk 5,5 bar / batteridreven, 3 kN; maks. hastighet 180 mm/min

3M™ plast sparkelspade

4 Tørking



- Herdetiden til 3M™ FC Epoksy metallsparkel kan kortes ned ved hjelp av infrarød tørking etter den første geleringsperioden. Vent 10 minutter før du bruker en infrarød tørker til å varme opp i 10–20 minutter med en paneltemperatur på 70 °C
- Lufttørking: kan slipes etter ca. 4 t ved 22 °C omgivelsestemperatur

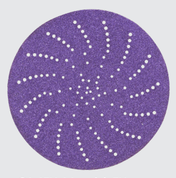
  Tips for bruk: Dersom du varmer opp materialet og overflaten til ca. 30 °C før du påfører materialet, går herdingen raskere, spesielt ved lave omgivelsestemperaturer

5 Filing av sparklingsområdet

- Filingen kan også utføres med tradisjonelle karosserifiler

6 Sliping av sparklingsområdet

- Flatslip sparklingsområdet
- Hvis du vil fjerne lagene raskere, kan du bruke bevegelsesinnstillingen ROTEX
- Du kan fjerne tidligere sliperiper ved å veksle til ROTEX tilfeldig eksenterbevegelse, samtidig som du beholder den tidligere brukte sliperondellen på maskinen.



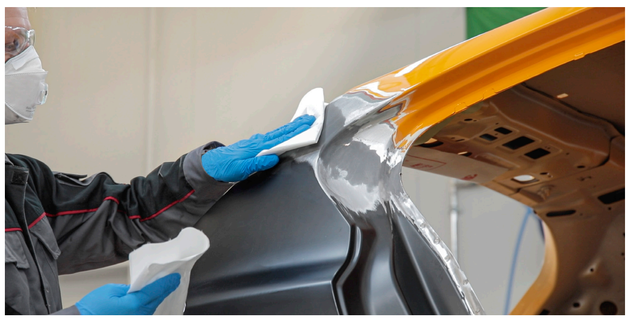
3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ til 120+ – 125 mm

Festool RO 125

3M™ Hookit™ Cubitron™ II 80+ til 120+ – 150 mm

Festool LEX 3 150/7

7 Rengjøring av overflaten



- Avfett overflaten grundig

3M™ Rens og limfjerner

3M™ Avfettingspapir

Valgfritt – påføring av ekstra lag

- Påfør om nødvendig et ekstra lag med 3M™ FC Epoksy metallsparkel, og gjenta tørke- og slipetrinnene som anbefalt ovenfor
- Ferdig tykkelse bør ikke overstige 4–6 mm, tykkelsen til hvert lag bør ikke overstige 2-3 mm
- Følg anbefalingene fra bilprodusenten og lakkprodusenten når det gjelder påfølgende trinn.

3M™ FC Epoksy metallsparkel

3M™ Statisk blandedyse

3M™ High Power manuell påføringspistol

3M Norge AS, Automotive Aftermarket,
Kanalveien 2, 2004 Lillestrøm,
Telefon: 06384,
www.3m.no/auto,
kundeservice@mmm.com

Kan resirkuleres. Trykket i Storbritannia.
3M, Cubitron og Hookit er varemerker som tilhører 3M Company. © 3M 2020.
Med enerett. J447589

powered by
FESTOOL
Automotive Systems