

3M Science.
Applied to Life.™

3M Automotive Aftermarket Division
Bringing back that new feeling
faster, easier, safer.

Slupeprosesser

Karosseri & lakk

2020

Slipeprosess oppretter



Trinn 1 – Rengjør området

Når du forbereder sparkling, rengjør du hele delen og fjerner alle løse lakkpartikler eller rust. Slip ned til bart, ren metall med Cubitron™ II 120+/180+ på en slipemaskin – for å forberede overflaten du vil sparkle



Trinn 2 – Utjevn skjøtene

Slip skjøten rundt det bare metallet med Cubitron™ II 240+ for å hindre at løsemidler fra sparkelen kan trenge inn i kantene og føre til oppsvulming senere.



Trinn 3 – Påfør karosserisparkel

Vask området og påfør karosserisparkel etter ønsket fremgangsmåte – enten med 3Ms innovative dynamiske blandesystem eller standardprosesser for sparkling.

Slipeprosess oppretter



Trinn 4 – Påfør kontrastpulver på herdet sparkel

Når sparkelen er herdet, påfører du 3M kontrastpulver for å vise sparkelens struktur og legge til rette for kontrollert, rask sliping.



Trinn 5 – Sliping av sparkel

Bruk 3M Cubitron™ II 120+/180+ med maskin eller med riktig slipekloss og støvavsug, for å forme sparkelområdet raskt.



Trinn 6 – Påfør kontrastpulver på nytt for å fremheve riper

Påfør 3M kontrastpulver på nytt for å fremheve eventuelle dypere riper og ujevnheter i overflaten som må fjernes med finere slipeprodukter.

Slipeprosess oppretter



Trinn 7 – Reduser eventuelle riper

For å forberede overflaten til lakkavdeling, reduserer du eventuelle riper på 120+ ved å bruke kornstørrelse 240+. For å oppnå optimalt flatt resultat bør du bruke slipeproduktet med en håndkloss



Trinn 8 – Siste sliping før levering til lakk

Etter manuell sliping bruker du en maskin og 240+ for å utjevne skjøtene og fjerne riper etter håndsliping



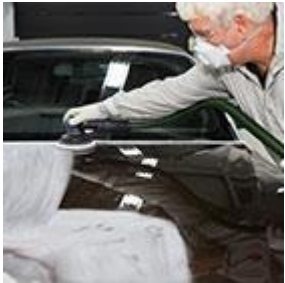
*NB! Trenger du å sparkle på nytt, gjenta prosessen fra trinn 2.
Det er viktig å fjerne alle klosseriper med 240+ først*

Slipeprosess lakkerer



Trinn 1 – Sliping etter oppretter

Bruk maskin og 320+ for å utjevne skjøtene og bedre grunningens vedheft. Pass på at området som blir avgrenset med fyller blir slipt med P500.



Trinn 2 – Sliping før grunning

Slip kanter og profiler med fleksibelt slipeark eller slipeduk – avslutt med P800 – P1000 i utflekkingsområde.



Trinn 3 – Klargjøring til grunning

Bruk Scotch-Brite™ grå rondell på en maskin med støvavsug, rengjør overflaten som forberedes med egnet avfettingsmiddel, tørk overflaten ren og masker deretter området som skal grunnes.

Påfør valgt grunning, og la den herde i henhold til lakkprodusentens anbefalinger.

Slipeprosess lakkere – sliping av grunning



Trinn 4 – Påfør kontrastpulver

Påfør kontrastpulver på området som grunnes for å kontrollere arbeidets fremgang



Trinn 4 a – Flat ut overflaten

Det første trinnet når du skal slippe grunningen, gjøres med 320+ slipeark på en håndkloss i midten av reparasjonsområdet over sparkelen, for å flate ut overflaten



Trinn 4 b – Kontrastpulver og håndsliping

Påfør kontrastpulver på det slipte området på nytt for å fremheve riper som skal fjernes. Slip deretter kanter og profiler i reparasjonsområdet først for hånd, med fleksible slipeark P600 - P800.

Slipeprosess lakkere – sliping av grunning



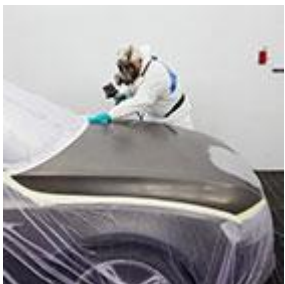
Trinn 5 – Fjern struktur fra grunningen

Slip nå overflaten med maskin, utstyrt med en myk bakplate. Slipekornstørrelsen som skal brukes, er nå P500 for å fjerne strukturen i den grunningen og få en perfekt overflate som baselakken skal påføres på.



Trinn 6 – Støvsug og kontroller overflate

Bruk Scotch-Brite™ grå rondell på maskin med støvavsug, rengjør overflaten som forberedes. Tørk overflaten ren med et 3M avfettingspapir og egnet vannbasert avfettingsmiddel.



Trinn 7 – Sluttrensing

Som et siste trinn før påføring av baselakk, og når bilen allerede står i lakkboksen, blåser og tørker du overflaten ren med 3M™ Aqua-støvklut.