

Dispositivi

di protezione individuale appropriati

• Maschera per polveri classe P3



• Protezione acustica



• Occhiali di protezione



• Tute riutilizzabili



• Guanti in nitrile



1
Preparazione

► Carteggiare le superfici in metallo con abrasivi 3M™ Cubitron™ II, grana 80+ o 120+ per rimuovere la vernice

Nota: Per i lavori di sverniciatura si consiglia di utilizzare l'utensile Festool ROTEX RO 150. Per l'alluminio, invece, suggeriamo di utilizzare l'utensile Festool LEX 3 150.


3M™ Cubitron™ II Hookit™ Purple + Dischi abrasivi multiforati 737U, 150 mm, 80+, PN 51369
3M™ Cubitron™ II Hookit™ Purple + Dischi abrasivi multiforati 737U, 150 mm, 120+, PN 51370



Festool Levigatrice rotorbitale ROTEX RO 150, PN 202770



Festool Levigatrice orbitale pneumatica LEX 3 150/7, PN 202797



2
Pulizia e sgrassatura

► Pulire e sgrassare a fondo l'area di riparazione

Nota: dopo aver pulito e sgrassato, lasciare evaporare lo sgrassatore per 5 minuti.



8984
3M™ Adhesive Cleaner



34567
3M™ Panni monouso



3a
Calibrazione della cartuccia

► Assicurarsi sempre di utilizzare lo stucco quando è completamente miscelato, il colore deve essere grigio uniforme

I. Erogare materiale fino a quando i due componenti non appaiono uniformi (ripetere questo passaggio per ogni nuova cartuccia).
II. Applicare l'ugello di miscelazione 3M™ 51875 ed erogare il prodotto fino a quando non appare completamente miscelato e di colore grigio uniforme. Eliminare il primo centimetro di materiale miscelato.



3M™ Stucco epossidico rapido per metalli in cartuccia da 180 ml con ugello di miscelazione PN 37455



3M™ Ugello di miscelazione per cartucce PN 51875



3b
Applicazioni

► Applicare sempre sul metallo nudo.
► Assicurarsi che la punta dell'ugello sia sempre immersa nel prodotto.
► Estrudere cordoli di stucco continui per evitare la formazione di bolle d'aria.

Nota: il prodotto può essere applicato su se stesso, garantendo aderenza



4
Spalmare e distribuire uniformemente

► Lavorare dal centro fino a ottenere una superficie liscia e modellata



5
Polimerizzazione

► Per accelerare il processo di polimerizzazione, riscaldare il pannello a 70 °C per 15-20 minuti. La polimerizzazione a temperatura ambiente (22°C) avviene normalmente dopo 4 ore, a seconda dello spessore dello strato.

Nota: la polimerizzazione ottimale si ottiene portando il substrato a una temperatura di circa 30°C prima dell'applicazione del materiale. Al fine di evitare la formazione di bolle, si consiglia di attendere 15 minuti prima di accelerare la polimerizzazione.



6a
Carteggiatura con utensile

► Carteggiare la superficie con gli abrasivi 3M™ Cubitron™ II grana 80+ o 120+

Nota: per le riparazioni su alluminio, utilizzare la levigatrice orbitale Festool LEX 3 150.


3M™ Cubitron™ II Hookit™ Purple + Dischi abrasivi multiforati 737U, 150 mm, 80+, PN 51369
3M™ Cubitron™ II Hookit™ Purple + Dischi abrasivi multiforati 737U, 150 mm, 120+, PN 51370



Festool Levigatrice rotorbitale ROTEX RO 150, PN 202770



Festool Levigatrice orbitale pneumatica LEX 3 150/7 PN 202797



6b
Carteggiatura manuale


3M™ Cubitron™ II Hookit™ Purple Fogli abrasivi 737U, 70 x 127 mm, 80+, PN 51386
3M™ Cubitron™ II Hookit™ Purple Fogli abrasivi 737U, 70 x 127 mm, 120+, PN 51387



3M™ Hookit™ Tampone manuale Purple Premium, 70 x 127 mm, PN 05170



3M™ Spia di carteggiatura, colore arancione, PN 50416