

PERSONLIG SIKKERHET

• Komfortabel partikkelsmaske P3



• Hørselsvern



• Komfortbriller

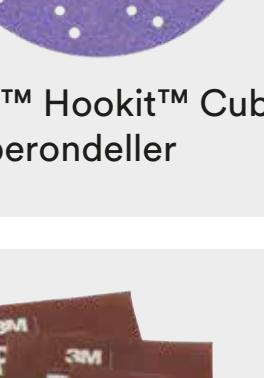
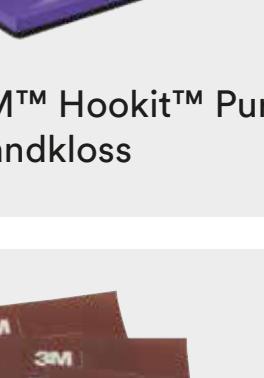
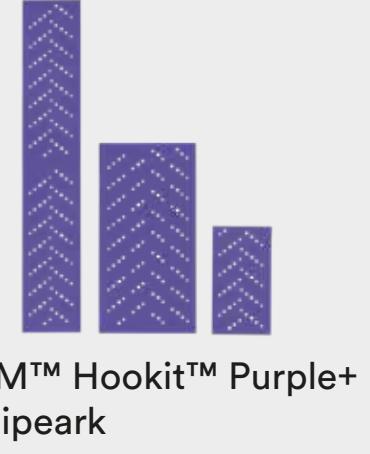
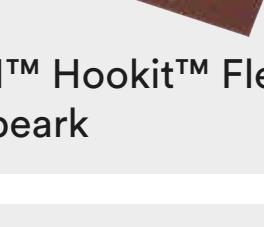
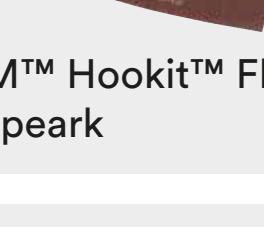
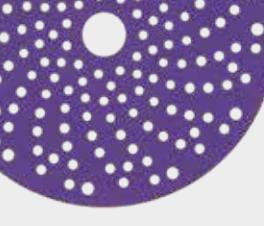
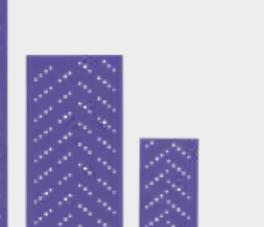
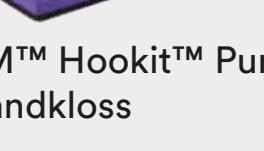
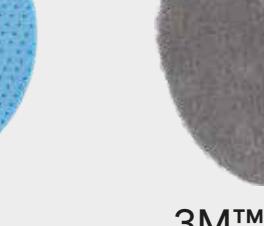
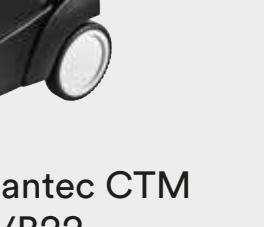
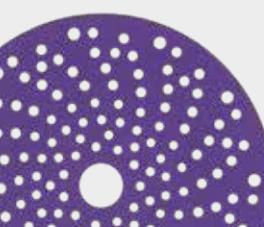
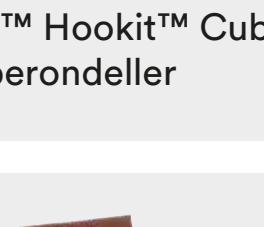
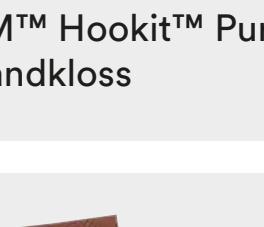
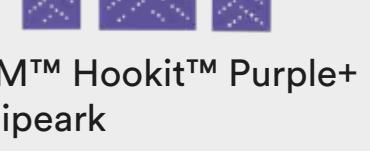
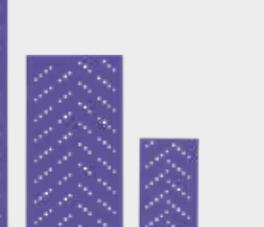
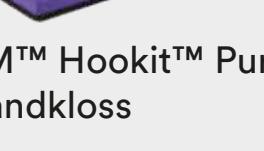
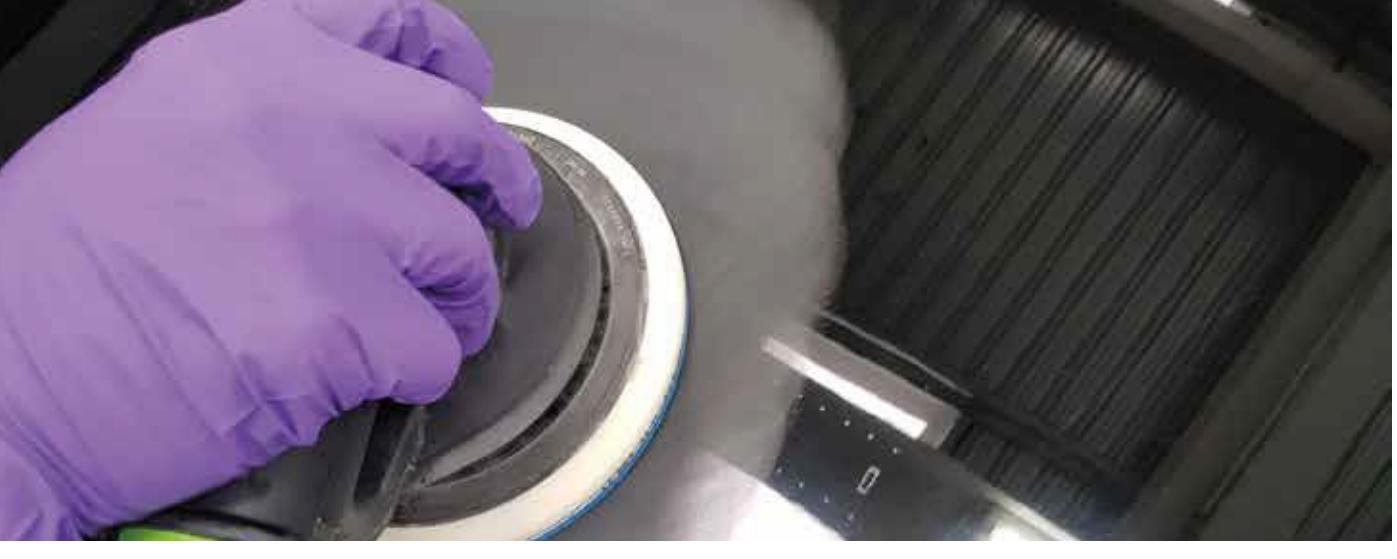


• Gjenbrukbar vernedress



• Nitrile hansker



<p>Grunnleggende krav</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Bruk alltid egnet støvavtrekk, og velg riktige verktøy for sliping av aluminium: Festool Cleantec CTM 48 EC/B22 er sertifisert under ATEX direktiv 94/9/EG for områder i sone 22. Separer verktøy og slipeprodukter for å unngå kryssforsuring. <p>Merk: Hvis støv fra aluminium og stål blandes sammen, kan dette forårsake en termisk reaksjon, som kan produsere en mye kraftigere eksplosjon enn en med bare aluminiumsstøv.</p>				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller, 120+ til 150+. Finn og fremhev sliperiper gjennom påføring av kontrastpulver. <p>Merk: Aluminium er et svært mykt metall! Vær spesielt nøye, siden bruk av for grove slipeprodukter kan skade overflaten på substratet alvorlig.</p>				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 220+ til 240+. Slip bort gamle sliperiper, noe som reduserer muligheten for at løsemidler fra karosserisparkel trenger inn i OEM-lakkene. Hvis dette skjer, kan det føre til hevelser i overflaten rundt reparasjonen. 				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 150+ til 240+. Flatsliping av området med karosserisparkel. Finn og fremhev sliperiper gjennom påføring av kontrastpulver. <p>Merk: Omfattende varmeoppbygging under slipeprosessen bør unngås siden dette kan skade aluminiumssubstratet.</p>				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Fleksibelt Slipark P800-P1000. <p>Merk: For maksimal sikkerhet under prosessen.</p>				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 320+. Det anbefales å arbeide med en myk mellomleggspad ved sliping av buede områder. <p>Tips: Valget av fin kornstørrelse må justeres etter løsemiddelsensitiviteten til originallakken. Jo høyere løsemiddelsensitivitet til originallakken, jo finere sliping før påføring av primer.</p>				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Håndkloss og 3M Slipeprodukter 320+ til 400+. Fremhev teksturen og strukturen til primeren ved å bruke kontrastpulver. Bruk alltid støvavtrekk for best mulig resultater og effektiv prosess. 				
	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Fleksible Slipark P800-P1000. <p>Merk: For maksimal sikkerhet under prosessen.</p>				
	<ul style="list-style-type: none"> Eksentersliping med 3M Slipeprodukter 400+ til P500. For kritiske farger, bruk en 3M™ Hookit™ fleksibel skumsliperondell P600 som et siste slipetrinn etter 400+. Avstøving av overflaten med 3M™ Scotch-Brite™ sliperondeller. <p>Tips: Det anbefales å arbeide med en myk mellomleggspad ved sliping av buede områder.</p>				
<p>1 Nedsliping av reparasjonsområdet</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ fleksibel skumsliperondell P800 til P1000. Klargjør tilstøtende områder med OEM-klarlakk. <p>Merk: For maksimal sikkerhet under prosessen.</p>				
<p>2 Finsliping av overflaten og uttoningskantene</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 120+ til 150+. Finn og fremhev sliperiper gjennom påføring av kontrastpulver. <p>Merk: Aluminium er et svært mykt metall! Vær spesielt nøye, siden bruk av for grove slipeprodukter kan skade overflaten på substratet alvorlig.</p>				
<p>3 Sliping av karosserisparkel</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 220+ til 240+. Slip bort gamle sliperiper, noe som reduserer muligheten for at løsemidler fra karosserisparkel trenger inn i OEM-lakkene. Hvis dette skjer, kan det føre til hevelser i overflaten rundt reparasjonen. 				
<p>4 Grunning av kanter og rammer</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 150+ til 240+. Flatsliping av området med karosserisparkel. Finn og fremhev sliperiper gjennom påføring av kontrastpulver. <p>Merk: Omfattende varmeoppbygging under slipeprosessen bør unngås siden dette kan skade aluminiumssubstratet.</p>				
<p>5 Finsliping av overflaten og uttoningskantene</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Fleksibelt Slipark P800-P1000. <p>Merk: For maksimal sikkerhet under prosessen.</p>				
<p>6 Flatsliping av primeren over området med karosserisparkel</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Cubitron™ II Sliperondeller 320+. Det anbefales å arbeide med en myk mellomleggspad ved sliping av buede områder. <p>Tips: Valget av fin kornstørrelse må justeres etter løsemiddelsensitiviteten til originallakken. Jo høyere løsemiddelsensitivitet til originallakken, jo finere sliping før påføring av primer.</p>				
<p>7 Grunning av kanter og rammer</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Håndkloss og 3M Slipeprodukter 320+ til 400+. Fremhev teksturen og strukturen til primeren ved å bruke kontrastpulver. Bruk alltid støvavtrekk for best mulig resultater og effektiv prosess. 				
<p>8 Siste sliping av primer på et stort område før lakering</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 3M™ Hookit™ Fleksible Slipark P800-P1000. <p>Merk: For maksimal sikkerhet under prosessen.</p>				
<p>9 Matting mot tilstøtende deler</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Eksentersliping med 3M Slipeprodukter 400+ til P500. For kritiske farger, bruk en 3M™ Hookit™ fleksibel skumsliperondell P600 som et siste slipetrinn etter 400+. Avstøving av overflaten med 3M™ Scotch-Brite™ sliperondeller. <p>Tips: Det anbefales å arbeide med en myk mellomleggspad ved sliping av buede områder.</p>			