

PERSONLIG SIKKERHET

• Komfortabel partikkelmaske P2



• Hørselsvern



• Ansiktsvern



• Gjenbrukbare arbeidsklær



• Sikkerhetskansker



1 Kapping av reservepanel



- ▶ Bestem avkappingsstedet på grunnlag av bilprodusentens anbefalinger, og avmerk det med tusj eller tape på bilen og reservepanelet
- ▶ Skjær til reparasjonsområdet ved hjelp av ønsket kappeskive



3M™ Kappeskive
ø 75 mm, ø 100 mm



3M™ Cubitron™ II
kappeskiver

2 Klargjøring av reservepanel



- ▶ Rengjør og klargjør om nødvendig de gjenværende sammenføyingsflatene på reservepanelet med Scotch-Brite™ slipebånd eller sliperondell
- ▶ Rengjør overflaten og påfør sveisegrunning på alle områder som må sveises, for korrosjonsbeskyttelse



3M™ Scotch-Brite™
slipebånd



3M™ Scotch-Brite™
Roloc™ rondell



3M™ Båndsliper



3M™ Rondellsliper
med pistolgrep

3 Fjerning av tetningsmiddel/-belegg



- ▶ Bruk Scotch-Brite™ slipebånd til å fjerne belegg og tetningsmidler på vanskelig tilgjengelige steder og langs punktveisingsflater, for å avdekke punktveiser



3M™ Scotch-Brite™
slipebånd



3M™ Båndsliper

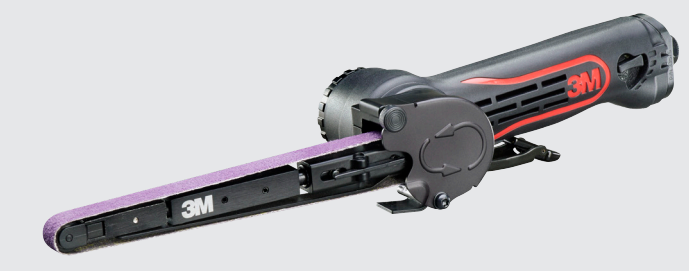
4 Fjerning av punktveiser



- ▶ Slip vekk punktveiser fra det øvre panelet. Merk deg tykkelsen til det øvre panelet
- ▶ Pass på at du bare sliper det øvre panelet, og at du ikke skjærer i vortspanelet / det innvendige panelet
- ▶ Fjern det ytre panelet fra vortspanelet etter ytterligere forberedende kapping



3M™ Cubitron™ II
slipebånd 60+ til 80+



3M™ Båndsliper

5 Endelig kapping



- ▶ Bestem den endelige kappelinjen i overlappingsområdet mellom de forhåndskappede vort- og reservepanelene
- ▶ Skjær til reparasjonsområdet ved hjelp av ønsket kappeskive



3M™ Kappeskive
ø 75 mm, ø 100 mm



3M™ Cubitron™ II
kappeskiver

6 Klargjøring av sveiseoverflater



- ▶ Rengjør og klargjør om nødvendig de gjenværende sammenføyingsflatene på reservepanelet med Scotch-Brite™ slipebånd eller sliperondell
- ▶ Vær forsiktig, så du ikke sliper vekk for mye av tilgrensende områder
- ▶ Rengjør overflaten og påfør sveisegrunning på alle områder som må sveises, for korrosjonsbeskyttelse



3M™ Scotch-Brite™
slipebånd



3M™ Scotch-Brite™
Roloc™ rondell



3M™ Båndsliper



3M™ Rondellsliper
med pistolgrep

7 Panelliming



- ▶ Påfør lim på sammenføyingsflatene på vortspanelet og reservepanelet som anbefalt av bilprodusenten, og sørg for at alle områder med bart metall dekkes
- ▶ Påfør en ekstra streng med lim på sammenføyingsflatene for å sikre tilstrekkelig limtykkelse
- ▶ Merk: Nye patroner må kalibreres som anbefalt før første gangs bruk for, slik at blandingsforholdet blir riktig fra starten av. Senere kan materialet fra patronen brukes som det er



3M™ Panellim



3M™ Pneumatisk
applikator for 200 ml
dobbelpatroner



3M™ Manuell
applikator for 200 ml
dobbelpatroner

8 Sveising



- ▶ Benytt sveisemetodene som er anbefalt av bilprodusenten for de ulike områdene av karosseriet

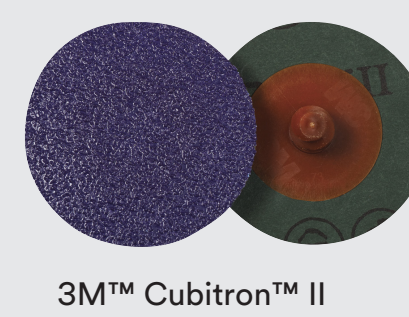
9 Rengjøring av sveiser



- ▶ Bruk kornstørrelse 80+ til å sliper ned WPS-punktveiser og MIG-hardloddings-sammenføyninger
- ▶ Finsliping av sveiseområde som forberedelse av påfølgende arbeid
- ▶ Vær forsiktig, så du ikke sliper vekk for mye av tilgrensende områder



3M™ Cubitron™ II
slipebånd



3M™ Scotch-Brite™
Roloc™ sliperondeller



3M™ Båndsliper



3M™ Rondellsliper
med pistolgrep