



Bearbeiten von Reparaturstellen: Risse und Löcher



1 Reinigen der Oberfläche
Für eine optimale Haftung des Klebstoffes:

- 3M™ VHB-Reiniger 08986
- 3M™ Karosserie-Reinigungstuch 34567



2 Entlastungs-/Entspannungsbohrung

- Am Ende des Risses ein 3 – 4 mm starkes Loch bohren

Hinweis: Dadurch wird das weitere Einreißen des Kunststoffes verhindert



3 Risskanten bearbeiten

- Risskanten begradigen: Festool ROTEX 90 mit 3M™ Hookit Blau Delta, Körnung 80
- Optional: Festool ROTEX 90 Cubitron 150+



4a Vorschleifen der Reparaturstelle

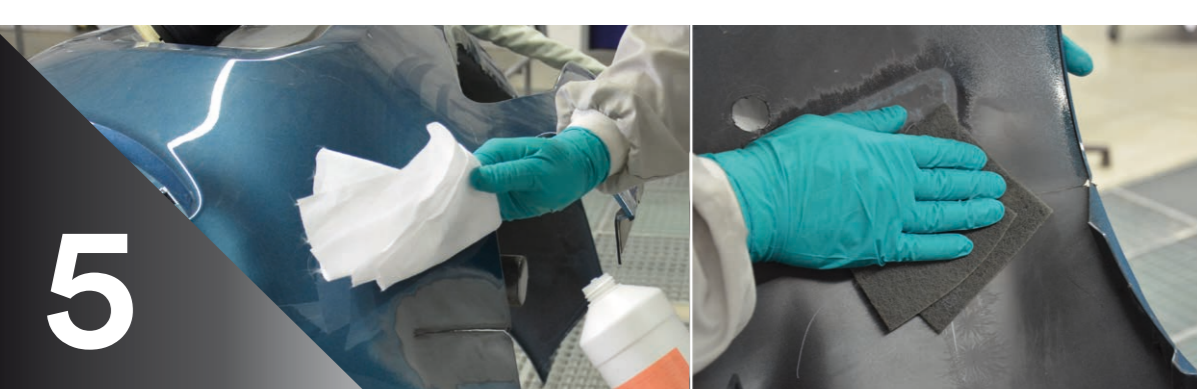
- 3M Cubitron™ II Purple220+
- Maschineneinstellung Festool ROTEX 90 auf „Groschliff“ = Zwangsrotation*



4b Nachschleifen der Reparaturstelle

- 3M Cubitron™ II Purple220+
- Maschineneinstellung Festool ROTEX 90 auf „Feinschliff“ = exzentrische Einstellung* (3 mm Hub)

Tipp: Durch die Verwendung eines Interface Pad feinerer Schliff bei GLEICHER Körnung!



5 Reinigen/Entstauben der Schadstelle
Von außen:

- 3M™ VHB-Reiniger 08986
- 3M™ Karosserie-Reinigungstuch 34567

Von innen für höchste Prozess-Sicherheit:

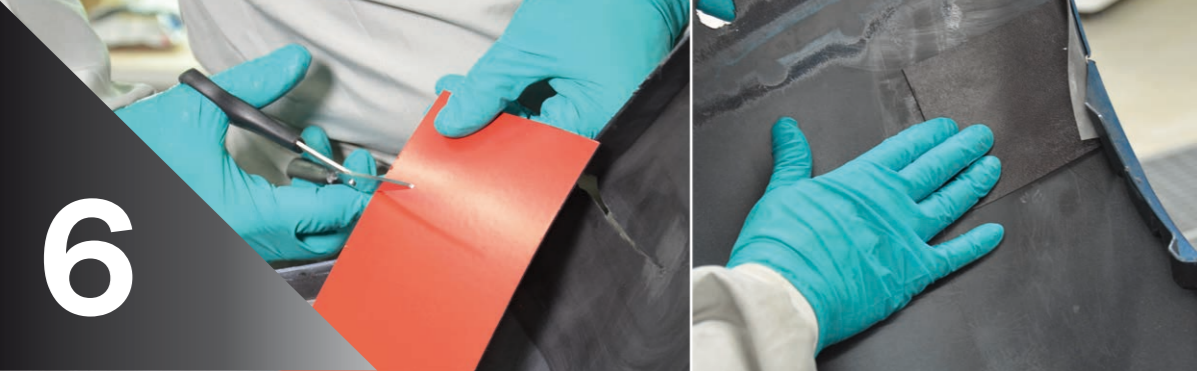
- 3M™ VHB-Reiniger 08986
- 3M™ Scotch-Brite® grau ultrafine



6 Bearbeiten innen

- 3M™ Haftvermittler 06396 mit beiliegendem Schwamm auftragen
- Abluftzeit einhalten bis matt abgeblüftet ist

Hinweis: Auf alle Ecken und Kanten auftragen!



- Zuschneiden des 3M™ Kunststoff-Reparaturpflasters 05888
- Beim Aufbringen in „einer Richtung“ andrücken

Hinweis: Ecken und Kanten des Pflasters abrunden!



7 Bearbeiten außen

- Nassen Film 3M™ Kunststoff-Haftvermittler 05917 auftragen
- Abluftzeit: 5 – 10 Minuten

Achtung: Keinen Haftvermittler auf „ABS“-Kunststoffen verwenden!



- Ausreichend 3M™ Kunststoff-Reparaturmaterial 05901 auftragen
- 3M™ Verarbeitungsgerät 08190
- 3M™ Mischdüsen 08198

Alternative zu 05901: 3M™ EZ Sand Mehrzweck-Reparaturmaterial 05887
3M™ Basic-Verarbeitungsgerät 08571
3M™ Mischdüsen 08193



8a Planschleifen der Reparaturstelle

- 3M Cubitron™ II Purple220+

Tipp: Für einen 2. Auftrag erneut Haftvermittler benutzen!



8b Feinschleifen der Reparaturstelle

- 3M Cubitron™ II Purple220+
- Maschineneinstellung Festool ROTEX 90 auf „Feinschliff“ = exzentrische Einstellung* (3 mm Hub)

Zum weiteren Lackaufbau beachten Sie bitte die Vorgaben Ihres Lackherstellers!



Bearbeiten von Reparaturstellen: Halterungen



1 Reinigen der Oberfläche
Für eine optimale Haftung des Klebstoffes:

- 3M™ VHB-Reiniger 08986
- 3M™ Karosserie-Reinigungstuch 34567



2 Schleifen der Reparaturstelle

- Bruchkanten begradigen: Festool ROTEX 90 mit 3M™ Hookit Blau Delta, Körnung 80



3 Bohren der Löcher

- Restteil mit einem Metallbohrer „perforieren“, die Lochgröße der Reparaturstelle anpassen
- Zur optimalen Haftung (Verbund)

Achtung: Lose Teile sauber entfernen!



4 Reinigen der Oberfläche

- 3M™ VHB-Reiniger 08986
- 3M™ Karosserie-Reinigungstuch 34567



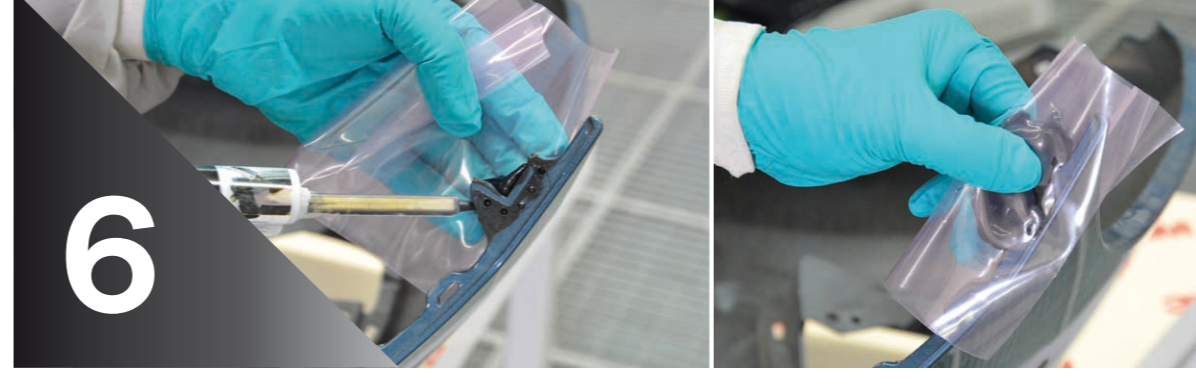
5 Auftragen des Haftvermittlers

- Beidseitiges Auftragen eines nassen Films 3M™ Kunststoff-Haftvermittler 05917
- Abluftzeit: 5 – 10 Minuten



6 Reproduktion der Halterung

- 3M™ Konturfolie 04903
- Auftragen des 3M™ Kunststoffklebers Superschnell 55045 (transparent) oder 04748 (schwarz) auf die Konturfolie
- Folie mit dem Klebstoff von unten andrücken
- Anschließend umklappen und modellieren
- Nach nur 90 Sekunden Folie entfernen und Klebstoff weiterverarbeiten



7 Nachschleifen der Kontur

- Festool ROTEX 90 mit 3M™ Hookit Blau Delta, Körnung 80



Zum weiteren Lackaufbau beachten Sie bitte die Vorgaben Ihres Lackherstellers!

*Exzentrisch vs rotativ:

Durch *schnelldrehende Maschinen* wird Wärme erzeugt = Verformung/Schmelzen des Kunststoffes durch hohen Wärmeeintrag.

Durch *exzentrisches Schleifen* wird deutlich weniger Wärme erzeugt = keine Verformung durch Wärmeeintrag und weniger Nacharbeit erforderlich.

Fazit: Durch exzentrischen Schleifen erzielt die Kunststoff-Reparatur eine bessere Qualität "von unten heraus".

Wichtige Bemerkung zur Prozesssicherheit:

Tragen Sie stets Produkte für Ihren persönlichen Gesundheitsschutz:

- Komfort Partikelmaske P2
- Bügel-Gehörschutz
- Komfort-Schutzbrille
- Mehrweg-Overall
- Nitrilhandschuhe

3M™ Kunststoff-Reparaturpflaster

Part-Nr.	Beschreibung
05888	101x203mm, Set mit 3 Pflastern und 6 Haftvermittlern 06396
06396	Haftvermittler

3M™ Kunststoffkleber Superschnell

Part-Nr.	Beschreibung
55045	transparent, 50ml
04748	schwarz, 50ml
QUADRO	Mischdüse
04903	Konturfolie, Rolle, 127mm x 3,6m

3M™ Kunststoff-Reparaturmaterial

Part-Nr.	Beschreibung
05901	4x Doppelkartusche, je 50ml und 8 Mischdüsen
08190	Verarbeitungsgerät
08198	Mischdüsen



3M Deutschland GmbH
Autoreparatur-Systeme
Carl-Schurz-Straße 1, 41453 Neuss
Tel.: +49 21 31 14-20 20
Fax: +49 21 31 14-32 00
E-Mail: autoreparatur@3m.com
www.3m.de/autoreparatur
BK25-0065

3M (Schweiz) GmbH
Autoreparatur-Systeme
Eggstrasse 93, 8803 Rüschlikon
Tel.: +41 44 724 91 42
Fax: +41 44 724 94 40
E-Mail: 3M-Auto.ch@mmm.com
Web: www.3m-autoinfo.ch
BK25-0065

3M Österreich GmbH
Autoreparatur-Systeme
Kranichberggasse 4, 1120 Wien
Tel.: +43 186 686-474
Fax: +43 186 686-229
E-Mail: autoreparatur-at@mmm.com
Web: www.3m-autoreparatur.at
BK25-0065