



### Шаг 1: Обезжиривание ремонтной детали.

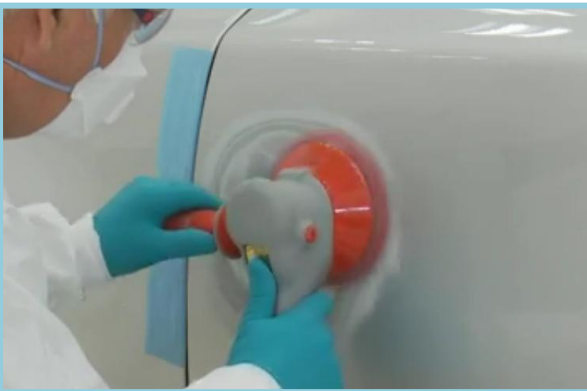
Очистите деталь при помощи обезжиривателя, согласно рекомендациям производителя лакокрасочных материалов. Обезжириватель удаляет силиконы, жиры, воски и т.д. Данная процедура необходима для увеличения сроков службы абразивов, т.к. уменьшается забивание рабочей поверхности и для улучшения адгезивной способности лакокрасочных материалов (ЛКМ), т.к. жиры и силиконы не будут втёрты в металл или старое лакокрасочное покрытие (ЛКП).



### Шаг 2: Удаления лакокрасочных материалов.

Старое ЛКП с ремонтного участка необходимо удалить абразивными кругами 3М™ градации Р80, избегая нанесения шпатлевки на ЛКП, тем самым подвергая ремонт вероятному риску оконтуривания шпатлевки.

Риска от абразива 3М™ Р80 на металле, является оптимальной для физической адгезии шпатлевки и составляет 10 мкм, что аналогично рискам от абразивного материала 3М™ Р180 на ЛКП. А риска от 3М™ Р80 на ЛКП – 20 мкм, что является предельным для шпатлевания – может возникнуть дефект усадки.



### Шаг 3: Подготовка зон переходов.

Необходимо создать зону перехода от металла до верхнего слоя старого ЛКП абразивными кругами 3М™ градации Р180 таким образом, чтобы каждый старый слой ЛКМ был зашлифован не менее чем на 2см. Такой же зоной является и 2см металла вокруг обработанной (в будущем) шпатлевки. Также эта операция предотвратит возникновение усадки на старом ЛКП с риской Р80 (которая возникла во время зачистки), если туда случайно будет нанесена шпатлевка.



### Шаг 4: Нанесение шпатлевки.

Восстановление деформации металла. Шпатлёвка 3М™ 50569 или 3М™ Soft 50662 смешивается с отвердителем в пропорции 100:2, до получения однородной массы. Во время смешивания следует избегать чрезмерного попадания воздуха в шпатлевку. В процессе нанесения, шпатель необходимо держать под углом 60 градусов для обеспечения «закрытого» нанесения и минимизации пор. При автоматическом нанесении шпатлёвки 3М™ 50597, 50598, 50599 давление сжатого воздуха в системе должно быть 6 – 8 бар.



### Шаг 5: Придание формы шпатлевке.

На этом этапе используют обработку для придания формы только шлифком совместно с абразивными полосками 3М™ градации P80. Исключением является лишь поверхностная обработка кругом 3М™ P80 на машинке для удаления излишков шпатлевки. Перед шлифовкой на поверхность ремонтируемого участка необходимо нанести проявочное покрытие. Если поверхность светлая, то наносится черное проявочное покрытие, с темными цветами более эффективно использовать оранжевое проявочное покрытие. В процессе шлифовки рекомендуется использовать пылеотвод для увеличения ресурса работы абразивного материала и снижения пылеобразования в зоне ремонта.

### Шаг 6: Понижение риски на шпатлевке.

Данная операция производится абразивными полосками 3М™ градации P180. В случае удаления излишков шпатлевки можно использовать круги 3М™ P180. Данный этап также обязателен для повторного нанесения шпатлевки. Т.е. шпатлевку на шпатлевку необходимо наносить на риск 3М™ P180, т.к. 3М™ P180 на ЛКМ эквивалентна по глубине риски 3М™ P80 на металле. Рекомендуется использовать совместно с проявочным покрытием 3М™ - чёрным или оранжевым.



### Шаг 7: Удаление рисков с зон переходов.

Данная операция производится абразивными кругами 3М™ градации P180. Рекомендуется использовать совместно с проявочным покрытием 3М™ - чёрным или оранжевым.



### Шаг 8: Понижение глубины рисков на всей ремонтной площади.

Данная операция производится абразивными кругами 3М™ градации P320. Рекомендуется использовать совместно с Проявочным покрытием 3М™. Риска от абразива 3М™ градации P320 на ЛКП является оптимальной для физической адгезии грунта наполнителя и составляет 6 - 8 мкм. Для деликатного понижения глубины рисков на шпатлевке можно воспользоваться полоской 3М™ градации P320 в т.ч. и с мягкой подложкой.