



Шаг 7. Благодаря отсутствию адгезии к составу, пленку можно будет удалить через 1 минуту после схватывания состава.



Шаг 8. Через 5-7 минут состав можно сверлить, шлифовать и окрашивать.



№	10-значный артикул	Линейка товаров	Номер по каталогу	Продуктовая категория	Наименование товара	Минимальное кратное кол-во к заказу	Единица заказа
1	7000033762	Ремонт пластмасс	08984	Расходные материалы для авторемонта	08984 Очиститель клеев универсальный, 1 л., 12 шт/кор., 1 кор/уп.	12	БАНКА
2	7000042437	Ремонт пластмасс	05917	Расходные материалы для авторемонта	05917 Активатор адгезии полиолефиновый, 200 мл., 12 шт/уп.	1	ЯЦ
3	7000033773	Ремонт пластмасс	05901	Расходные материалы для авторемонта	05901 Состав для ремонта пластмассовых деталей, 2 тюб. - 25 мл., 4 шт/кор., 3 кор/уп.	12	ШТ
4	7000033805	Ремонт пластмасс	05900	Расходные материалы для авторемонта	05900 Состав для ремонта пластмассовых деталей, 2 тюб. - 150 мл., 1 шт/кор., 6 кор/уп.	6	НАБОР
5	7000110548	Ремонт пластмасс	03020	Расходные материалы для авторемонта	03020 Стеклоканва 50мм x 5м, 6 шт/ящ.	1	ЯЦ
6	7000033804	Ремонт пластмасс	55045	Расходные материалы для авторемонта	55045 Состав для восстановления пластиковых деталей Automix™, 50 мл., 1 шт/кор., 12 кор/уп.	12	ШТ
7	7000033800	Ремонт пластмасс	04908	Расходные материалы для авторемонта	04908 Насадки смесительные одноразовые для состава 55045, 50 шт/кор., 1 кор/уп.	50	ШТ
8	7000033784	Ремонт пластмасс	04903	Расходные материалы для авторемонта	04903 Пленка для формовки Automix™, 127мм x 3,6м., 1 шт/кор., 6 кор/уп.	36	РУЛ



1



2



3



4



5



6



7



8



Материалы для авторемонта
3M Россия

108811, Москва, п. Московский, Киевское ш., 22-й км, домовл. 6, стр. 1. Офисный парк Comcity
Тел.: +7 (495) 784 7474
Тел.: +7 (800) 250 8474 (звонок бесплатный)
Факс: +7 (495) 784 7475
www.3mrussia.ru/aad

Клиентский центр

620014, Екатеринбург, ул. Бориса Ельцина, 1АБЦ «Президент», 11 этаж
Тел.: +7 (343) 228 2288
Факс: +7 (343) 228 2299

Представительство
АО «3MEast AG» в
Республике Беларусь

220089, Минск, пр. Дзержинского, 57
БЦ «Омега Тауер», 5 этаж
Тел.: + 375 17 372 70 06
Факс: + 375 17 372 70 94

3M Казахстан

050051, Алматы, ул. Фонвизина, 17А
БЦ «Коктем 2», 3 этаж
Тел.: +7 727 333 00 00

3M, логотип 3M, Cubitron, Scotch-Brite, Trizact, Hookit, Roloc, Finesse-it, Stikit, Green Corps, Wetordry, Perfect-it, Aura, Cool Flow, Secure Fit, DF являются зарегистрированными товарными знаками компании «3M Компани». Авторские права на фотографии, содержание и стиль любой печатной продукции принадлежат компании «3M Компани».

© 3M 2017. Все права защищены

Ремонт или замена?

Решения 3M™ для ремонта пластиковых деталей.

Решения 3M™ для ремонта пластиковых деталей.

В современном автомобилестроении применение пластмасс приобретает все более широкие масштабы. За последние 15 лет объем полимерных материалов, используемых в производстве автомобилей, в среднем вырос с 5% до 35%. Параллельно развиваются технологии ремонта пластиковых элементов автомобиля. Решения 3M™ для ремонта пластиковых деталей – это ряд материалов, предназначенных для быстрого ремонта трещин, сколов, вмятин и других повреждений на автомобильных деталях из любого вида пластика, а также восстановления недостающих пластиковых частей, например, креплений кронштейнов («ушек»). В результате нет необходимости заменять пластиковую деталь на новую.

Рассмотрим ремонт трещины на автомобильном бампере.



1 шаг. Любой ремонт начинается с обработки поверхности очистителем. Для этого идеально подойдет Универсальный очиститель клеев 3M™ 08984.

2 шаг. После удаления всех загрязнений, с ремонтной поверхности удаляется лакокрасочное покрытие. Необходимо просверлить отверстия на конце трещины, чтобы избежать дальнейшего увеличения трещины. Кромки необходимо расшлифовать под V-образную форму для более надежного склеивания.



3 шаг. Поверхность обрабатывается Активатором адгезии 3M™ 05917. Время выдержки должно составлять 10 минут.



4 шаг. Заклеиваем трещину с внутренней стороны бампера стеклоканвой 3M™ 03020, на 2 см больше с каждой из сторон трещины. С внешней стороны бампера трещина заклеивается маскирующей лентой.



5 шаг. Поверх стеклоканвы наносится состав 3M™ FPRM® 05900 (2 x 150мл) или 05901 (2 x 25мл, для использования с ручным пистолетом 3M™ ерх). Это ключевой материал во всем ремонте.



6 шаг. Состав необходимо равномерно распределить шпателем.



3M™ FPRM® представляет собой двухкомпонентную полимеркаптан-эпоксидную смесь. Основной отличительной особенностью данного состава является то, что при полной полимеризации, материал, нанесенный на пластиковую деталь, соответствует пластиковой поверхности по таким характеристикам как прочность и гибкость. Это означает, что при воздействии различных нагрузок на деталь, в том числе и ударных, в месте ремонта не будет происходить разрушение состава.



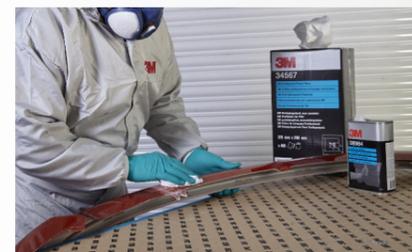
7 шаг. После этого данный состав наносится на внешнюю сторону бампера, предварительно снимается маскирующая лента. Время отверждения состава составляет 20 минут.



8 шаг. После отверждения материал отлично шлифуется, и бампер готов для дальнейшей покраски.



Рассмотрим восстановление пластикового кронштейна «ушка».



1 шаг. Очистим поверхность с помощью Универсального очистителя клеев 3M™ 08984.



2 шаг. Удалим лакокрасочное покрытие с пластикового элемента, снимем фаску с помощью напильника и просверлим 2 отверстия на границе отломленной части. Отверстия создадут прочный «замок».



3 шаг. После этого поверхность обрабатывается Активатором адгезии 3M™ 05917. Время выдержки должно составлять 10 минут.



4 шаг. Возьмем пленку для формовки 3M™ 04903, подготовим необходимого размера кусок пленки.



5 шаг. Нанесем на пленку состав для быстрого восстановления пластиковых деталей 3M™ Automix™, короткий номер 55045. Состав наносится при помощи ручного пистолета 3M™ ерх.



6 шаг. Приложим пленку с нанесенным на нее составом к поверхности, требующей восстановления, таким образом, чтобы сформировать отсутствующий элемент.



Состав 3M™ 55045 Automix™ представляет из себя двухкомпонентный уретановый клей сверхбыстрого действия, который подходит для всех видов пластика. Первоначальное отверждение составляет 20 секунд. Спустя 5-7 минут состав можно сверлить, шлифовать и окрашивать.

