

Segurança Pessoal

• Proteção Respiratória



• Proteção Auditiva



• Proteção Facial



• Macacão Reutilizável



• Luvas de Segurança



Segurança em Primeiro Lugar! Selecione sempre o equipamento de proteção individual adequado – óculos, luvas, proteção auditiva e respiratória para o seu trabalho e local de trabalho.

Preparação da peça fixa		<ul style="list-style-type: none"> Remova o material de solda e o material adesivo restantes da peça fixa com uma correia abrasiva Cubitron™ II de grão 60+ ou 80+ ou disco de desbaste Roloc™. Prepare os flanges correspondentes na peça fixa com um disco Scotch-Brite™ ou Roloc™. 	
Limpeza da superfície		<ul style="list-style-type: none"> Utilizando um desengraxante adequado compatível com VOC, limpe as áreas de flanges correspondentes da peça de reposição. 	
Preparação da peça de reposição		<ul style="list-style-type: none"> Remova a Cataforese (E-coat) das áreas de flanges correspondentes da peça de reposição utilizando um disco Scotch-Brite™. 	
Limpeza da superfície		<ul style="list-style-type: none"> Utilizando um desengraxante adequado compatível com VOC, limpe as áreas dos flanges correspondentes da peça de reposição. 	
Proteção contra corrosão		<ul style="list-style-type: none"> Aplique spray de zinco em todas as áreas da peça fixa e da peça de reposição que requerem operações de solda MIG. O spray de zinco não deve ser utilizado em áreas que serão unidas com adesivo. São recomendadas duas camadas para obter a espessura de revestimento correta para uma proteção contra corrosão ideal. Tempo de secagem: 10 - 20 minutos. 	
Calibração de um novo cartucho		<ul style="list-style-type: none"> Insira o cartucho do adesivo selecionado em uma pistola de aplicação adequada. Antes de fixar o bico misturador ao cartucho, esprema uma pequena quantidade de material até que ambos componentes sejam extrudados igualmente. O cartucho agora está equalizado. Coloque o bico misturador e descarte os primeiros 2-4 cm (1-2") de material extrudado, para remover qualquer material misturado incorretamente. 	
Reposição do material NVH (pré-montagem)		<ul style="list-style-type: none"> Se a construção do veículo exigir, aplique material NVH ou espumas nos locais originais, conforme necessário. 	
Aplicação		<ul style="list-style-type: none"> Aplique um cordão de adesivo nas áreas dos flanges correspondentes na peça fixa e na peça de reposição. Use uma escova ou espátula para garantir a cobertura de todas as áreas de chapa nua. Aplique um cordão adicional de adesivo na área do flange correspondente da peça fixa para garantir a espessura adequada da linha de colagem e garantir que todos os espaços vazios sejam preenchidos. 	
Instalação da peça de reposição		<ul style="list-style-type: none"> Instale a peça de reposição no veículo. Os ajustes de montagem devem ser feitos deslizando a peça em vez de levantando e reaplicando. Quando estiver satisfeito com a montagem, prenda-a com grampo no lugar. Aplique as soldas necessárias nas linhas de junção verticais traseiras, juntas cosméticas ou onde for recomendado de outra forma no procedimento de reparo da montadora. Nota: siga os tempos de fixação do adesivo recomendados listados no cartucho do adesivo. 	<p>Siga sempre os procedimentos de reparo da montadora</p>
Limpeza do adesivo		<ul style="list-style-type: none"> Retire o excesso de adesivo espremido da junta do flange antes da cura para selar o reparo. Limpe qualquer adesivo não curado de áreas indesejadas utilizando um limpador compatível com VOC. Nota: evite desbastar para remover o excesso de adesivo, pois isso irá expor a chapa nua, aumentando as chances de corrosão. 	
Reposição da espuma (pós-montagem)		<ul style="list-style-type: none"> Aplique espumas nos locais originais conforme necessário. Nota: siga os processos recomendados de proteção contra corrosão interna antes da montagem final do veículo. 	