

# 3M Marine Empfohlene Finishing-Systeme



# Marine Finishing-System

	Formbau-Gelcoat	Gelcoat	Farbe*	Holzlack
Vorbereitender Schleifarbeitsgang (nur für sehr raue Oberflächen)	3M 255 P320	3M 255 P320	Beginnen Sie bei Schleifschritt 3	Beginnen Sie bei Schleifschritt 1
Schleifschritt 1	3M 255 P400	3M 255 P400	Beginnen Sie bei Schleifschritt 3	3M 255 P500 (bei dicken Lackschichten)
Schleifschritt 2	3M 260 P600	3M 260 P800	Beginnen Sie bei Schleifschritt 3	3M 260 P800
Schleifschritt 3	3M 260 P800	Keine Empfehlung**	3M 260 P1200	3M 260 P1200
Schleifpaste	Mould & Tooling Compound 06027	High Gloss Gelcoat Compound 06025	Perfect -It Fast Cut Compound 09374	Perfect -It Fast Cut Compound 09374
Polierpaste	Finesse-it II Finishing Material 09048E	Finesse-it II Finishing Material 09048E	Finesse-it II Finishing Material 09048E	Finesse-it II Finishing Material 09048E
Wachs	Keine Empfehlung	Ultra Performance Paste Wax 09030	Ultra Performance Paste Wax 09030 (nur für gehärteten Lack)	Keine Empfehlung

\* Aufgrund der Vielfalt von erhältlichen Farben bitte ihre Eignung prüfen.

\*\* Je nach Gelcoattyp kann ein weiterer Schleifschritt mit 3M 260 P1000 erforderlich sein.

## Erforderliches Zubehör

	Formbau-Gelcoat	Gelcoat	Farbe	Holzlack
Schleifen	Hookit Back Up Pad No. 5876 Soft Interface Pad No. 5774			
Schleifpasten	Doppelseitiger Polierteller 05704 oder SBS Back Up Pad No 5717 mit weißem Polierteller 5711		SBS Back Up Pad No 5717 mit SBS Foam Dimple Compound Pad No 5731	
Polierpasten	Doppelseitiger Polierteller 05704 oder SBS Back Up Pad mit gelbem Polierteller 5713		SBS Foam Dimple Polishing Pad No 5735	
Abschließendes Finish	Hochleistungstuch 2010			



# Empfohlenes Maschinen Finishing-System für Formbau-Gelcoat und Gelcoat



- Befolgen Sie die Schleifschritte wie in der Tabelle auf der vorigen Seite angegeben und verwenden Sie das weiche Interface Pad mit P400 ab Schritt 1.
- 3M Mould and Tooling Compound (06027) oder High Gloss Gelcoat Compound (06025) mit dem 3M SBS Hookit Polierteller (weiß, 05711) oder dem doppelseitigen Polierteller (05704) verarbeiten.

Verwenden Sie eine elektrische oder druckluftbetriebene Poliermaschine mit 1500 U/min und viel Druck zu Beginn des Polierens. Wenn das Material zu trocknen beginnt, erhöhen Sie die Geschwindigkeit auf 2000/2500 U/min und reduzieren Sie den Druck.

- 3M Finesse-It II Finishing Material (09058) mit dem Polierteller 3M SBS Hookit (gelb, 05713) oder dem doppelseitigen Polierteller (05705) verarbeiten. Verwenden Sie eine elektrische oder druckluftbetriebene Poliermaschine mit 1500 U/min und viel Druck zu Beginn des Polierens. Wenn das Material zu trocknen beginnt, erhöhen Sie die Geschwindigkeit auf 2000/2500 U/min und reduzieren Sie den Druck.

**Hinweis:** Bewegen Sie die Schleifmaschine kontinuierlich, um punktuelle Abtragung zu verhindern. Bewegen Sie die Poliermaschine kontinuierlich und gleichmäßig über das Substrat, um ein Überhitzen des Materials zu verhindern.

# Bevorzugtes Maschinen Finishing-System für Farbe und Holzlack

- Befolgen Sie die Schleifschritte wie in der Tabelle auf der vorigen Seite angegeben und verwenden Sie das weiche Interface Pad mit P400 ab Schritt 3.
- 3M Perfect-It Fast Cut Compound (9374) mit dem Polierteller 3M SBS Foam Dimple (5731) verarbeiten.

Verwenden Sie eine elektrische oder druckluftbetriebene Poliermaschine mit 1500 U/min und viel Druck zu Beginn des Polierens. Wenn das Material zu trocknen beginnt, erhöhen Sie die Geschwindigkeit auf 2000/2500 U/min und reduzieren Sie den Druck.

- 3M Finesse-It II Finishing Material (9058) mit dem Polierteller 3M SBS Foam Dimple (05735) verarbeiten.

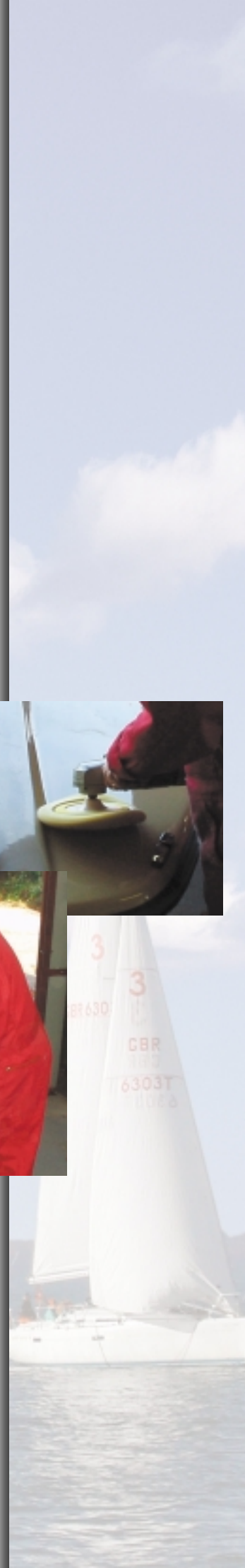
Verwenden Sie eine elektrische oder druckluftbetriebene Poliermaschine mit 1500 U/min und viel Druck zu Beginn des Polierens. Wenn das Material zu trocknen beginnt, erhöhen Sie die Geschwindigkeit auf 2000/2500 U/min und reduzieren Sie den Druck.

**Hinweis:** Bewegen Sie die Schleifmaschine kontinuierlich, um punktuelle Abtragung zu verhindern. Bewegen Sie die Poliermaschine kontinuierlich und gleichmäßig über das Substrat, um ein Überhitzen des Materials zu verhindern.



# Empfohlenes Hand Finishing-System für Formbau-Gelcoat und Gelcoat

- Schleifschwamm mit weichem Rücken - Superfine (03810): Immer im Kreuzgang schleifen.
- Schleifschwamm mit weichem Rücken - Ultrafine (02601): Immer im Kreuzgang schleifen.
- 3M High Gloss Gelcoat Compound (06025) mit weißem Scotch-Brite Handpolierpad (7617) verarbeiten.
- 3M Finesse-It II Finishing Material wird mit Scotch Brite Hochleistungstuch SB2010 aufgetragen.



# Empfohlenes Hand Finishing-System für Farbe und Holzlack

- Schleifschwamm mit weichem Rücken - Ultrafine (002601): Immer im Kreuzgang schleifen.
- Schleifschwamm mit weichem Rücken - Microfine (02600): Immer im Kreuzgang schleifen.
- 3M Perfect-It Fast Cut Compound wird mit weißem Scotch-Brite Handpad (7617) aufgetragen.
- 3M Finesse-it II Finishing Material wird mit dem Scotch Brite Hochleistungstuch SB2010 aufgetragen.



3M Marine - Anbieter von anwendungsfreundlichen Problemlösungen

**3M**

**3M Deutschland GmbH**

Abteilung Kundenservice

Lothar Haas

Carl-Schurz-Str. 1

D-41453 Neuss

Tel.: 02131 14 /2818 Fax: 02131 14/3671

e-mail: lhaas1@mmm.com