

# Prozess „Professionelles Finish von Gelcoatoberflächen“

## 1 Reinigen



- Reinigen Sie die zu bearbeitende Oberfläche mit 3M™ Perfect-it™ Boat Wash.
- Es werden 75 ml Konzentrat pro 10 Liter Wasser benötigt.



**3M™ Perfect-it™ Boat Wash**  
09035E – 946ml  
09034E – 473ml  
(siehe Seite ???)

## 2 Vorschleifen



- Schleifen Sie die Gelcoatoberfläche mit 3M™ 260L+ Purple Schleifscheiben und einem Exzentrerschleifer. Zum Erhalt der Oberflächenstruktur verwenden Sie zusätzlich ein Interface Pad.
- Für ein gleichmäßiges Schliffbild achten Sie beim Schleifvorgang auf eine 50%ige Überlappung.



**3M™ Hookit™ 260L+ Purple**  
P800, ø150 mm, 15-fach gelocht  
51155  
(siehe Seite ???)



**3M™ Hookit™ Universal Interface-Pad**  
ø150 mm, 10 mm dick  
51127  
(siehe Seite ???)



**3M™ Elite Exzentrerschleifmaschine**  
ø150 mm, 5 mm Hub  
PN28508 (siehe Seite ???)

## 3 Feinschleifen



- Schleifen Sie die Gelcoatoberfläche mit 3M™ Trizact™ Hookit™ 471LA P1500 Schleifscheiben und einem Exzentrerschleifer. Zum Erhalt der Oberflächenstruktur verwenden Sie zusätzlich ein Interface Pad.
- Achten Sie beim Schleifvorgang auf eine 50%ige Überlappung für ein gleichmäßiges Schliffbild.



**3M™ Trizact™ Hookit™ Schleifscheibe 471LA**  
P1500, ø150 mm  
05600  
(siehe Seite ???)



**3M™ Hookit™ Universal Interface-Pad**  
ø150 mm, 10 mm dick  
51127  
(siehe Seite ???)



**3M™ Elite Exzentrerschleifmaschine**  
ø150 mm, 5 mm Hub  
PN28508 (siehe Seite ???)

## 4 Entfernen der Schleifkratzer



- Verwenden Sie 3M™ Perfect-It™ Gelcoat Heavy Cutting Compound in Verbindung mit 3M™ Perfect-It™ Polieraufsatz standard.
- Achten Sie darauf, dass die Geschwindigkeit der Poliermaschine zwischen 1.200 und 1.600 U/min liegt und immer ein feuchter Film auf der Oberfläche vorhanden ist.



**3M™ Perfect-it™ Gelcoat Heavy Cutting Compound**  
946 ml  
36102E  
(siehe Seite ???)



**3M™ Perfect-It™ Polieraufsatz**  
ø229 mm, doppelseitig Wolle  
standard, weiß  
05753 (siehe Seite ???)



**3M™ Quick Connect Adapter**  
M14 Gewinde  
33271 (s. Seite ???)



**3M™ Perfect-it™ III Hochleistungs-Poliertuch**  
rot  
50489 (s. Seite ???)



>> Fortsetzung: Prozess „Professionelles Finish von Gelcoatoberflächen“



**5a** Polieren & schützen  
(optional)

- Wird für die Oberfläche ein Schutz benötigt, verwenden Sie 3M™ Perfect-It™ Gelcoat Light Cutting Polish + Wax in Verbindung mit 3M™ Perfect-It™ Polieraufsatz weich.
- Achten Sie darauf, dass die Geschwindigkeit der Poliermaschine zwischen 1.200 und 1.600 U/min liegt und immer ein feuchter Film auf der Oberfläche vorhanden ist – empfehlenswert speziell bei dunklen Oberflächen.



**3M™ Perfect-It™ Gelcoat Light Cutting Polish + Wax**  
36110E – 946ml  
36109E – 473ml  
(siehe Seite ???)



**3M™ Perfect-It™ Polieraufsatz**  
ø 229 mm, doppelseitig Wolle weich, gelb  
05754 (siehe Seite ???)



**3M™ Quick Connect Adapter**  
M14 Gewinde  
33271 (s. Seite ???)



**3M™ Perfect-it™ III Hochleistungs-Poliertuch gelb**  
50400 (s. Seite ???)

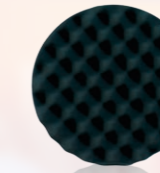


**5b** Schützen  
(optional)

- Bei hellen Oberflächen kann das Ergebnis nach Schritt vier bereits ausreichend sein. Zum Schutz tragen Sie 3M™ Perfect-It™ Boat Wax mit einem weichen Mikrofasertuch, 3M™ Perfect-It™ III Hochleistungs-Poliertuch oder einem Hochglanzpolierpad maschinell oder per Hand auf einer ca. 60 x 60 cm großen Fläche auf.
- Nehmen Sie Reste nach ca. 20 Sekunden mit einem sauberen Mikrofasertuch wieder auf. Lassen Sie das Material nicht auf der Oberfläche trocknen.



**3M™ Perfect-it™ Boat Wax**  
36113E – 946ml  
36112E – 473ml  
(siehe Seite ???)



**3M™ Perfect-it™ III Hochleistungspolierpad**  
ø 171 mm, schwarz  
05729 (s. Seite ???)



**3M™ Exzenterschleifer**  
oder alternativ

**3M™ Handschleifteller**  
ø 150  
05791  
(siehe Seite ???)



**3M™ Perfect-it™ III Hochleistungs-Poliertuch blau**  
50486 (s. Seite ???)