



Stripe Off Wheel

Roue pleine SOW d'enlèvement d'adhésifs

Radierscheibe

(GB) The Stripe Off Wheel is designed to work with standard speed (500 - 2500 RPM) drive tools such as drills for highly efficient removal of thermoplastic adhesives and films such as automotive stripes, decals and moulding attachment tapes. Removal can be carried out without damage to thermoset polymer substrates. It is not suitable for use on lacquer coatings or thermoplastic polymers such as polyolefin bumper covers.

Operating Procedures :

1. Install and securely fasten the Stripe Off mandrel in the drive tool (500 - 2500 RPM).
2. Rotate the wheel and gently tighten it when it contacts the mandrel flange. The wheel will be further tightened during removal operations.
3. With the drive tool running, bring the outer edge of the Stripe Off Wheel in contact with an edge of the material to be removed. Use light pressure for optimum removal efficiency.
4. Guide the drive tool so that the Stripe Off Wheel is working against the directional rotation of the wheel.
5. Using first horizontal and then vertical movements with the Stripe Off Wheel will achieve the quickest and easiest removal rate.
6. Residue from the Stripe Off Wheel removal can be removed with a clean, non-scratching, dry cloth and solvent such as 3M™ General Purpose Adhesive Cleaner (#08984) or isopropyl alcohol. (Observe proper safety precautions when using solvents)

Operating Speed:

The Stripe Off Wheel is effective over a wide range of operating speeds (500 - 3500 RPM). However, the speed for optimum efficiency is 2000 ± 200 RPM. **WARNING:** Stripe Off Wheel removal speeds above 2500 RPM may cause damage to some paints. **DO NOT USE ABOVE 3500 RPM AND NEVER USE WITH TOOLS WHICH MIGHT EXCEED THE 4000 RPM MAXIMUM OPERATING SPEED (MOS).**

(F) Conçue pour des outils rotatifs portatifs tournant à bas régime (500 à 2 500 tr/min) comme les perceuses, la roue pleine SOW permet de retirer efficacement les adhésifs et les bandes thermoplastiques (comme les bandes décoratives, et les rubans de fixation de moulures) présents sur les véhicules. Le produit retire ces éléments sans endommager le support peinture (polymère thermodurci)

Mode d'emploi :

1. Installer le mandrin et le fixer solidement dans l'outil (régime de 500 à 2 500 tr/min).
2. Installer la roue sur le mandrin en appliquant une faible pression jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la bride de celui-ci. La roue se serrera d'elle même au couple voulu pendant son utilisation.
3. Mettre l'outil en marche et amener le bord extérieur de la meule en contact avec un bord du matériau à retirer. L'application d'une légère pression permet d'obtenir le meilleur rendement.
4. Déplacer l'outil à l'opposé du sens de rotation de la roue.
5. Pour un retrait rapide et facile, déplacer la roue à la verticale et à l'horizontale.
6. Pour éliminer les résidus laissés par la roue, essuyer la surface avec un chiffon non abrasif propre imbibé d'un solvant (le nettoyant à adhésif tout usage 3M 08984, par exemple)

Vitesse d'utilisation recommandée :

La roue SOW est efficace dans une grande plage de régimes (de 500 à 3 500 tr/min) "Cependant; le régime de marche optimal se situe à 2 000 + ou - 200 tr/min." **Avertissement :** Utilisée à un régime supérieur à 2 500 tr/min, la roue risque d'endommager certaines peintures.

Ne pas utiliser sur les peintures à base de laque ou les polymères thermoplastiques, comme les revêtements de pare-chocs en polyoléfines. Régime maximal de sécurité : 4 000 tr/min. Ne jamais utiliser la roue avec des outils dont le régime excède le régime maximal de 4 000 tr/min.

(D) Die Radierscheibe ist darauf ausgelegt, mit herkömmlichen, langsam laufenden (500 - 2.500 U / min) Bohrmaschinen bzw. Stabschleifern verarbeitet zu werden. Somit können Zierstreifen, doppelseitige Klebebänder und Reste von Pu-Materialien selbst von thermoplastischen Lacken entfernt werden.

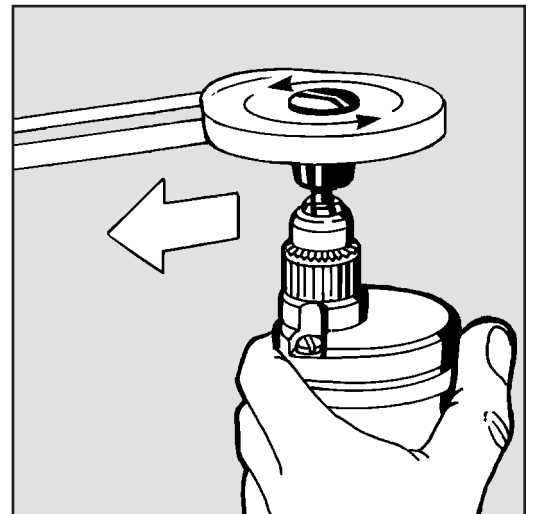
Arbeitsschritte :

1. Befestigen Sie die Radierscheibe mit dem dazugehörigen Schaft in der Maschine. (500 - 2.500 U / min)
2. Die Schaftmutter muß hierbei nur „handfest“ sein, da sich die Verschraubung bei der Verarbeitung selbst festzieht.
3. Benutzen Sie die Radierscheibe nur mit der Kante. Es sollte nur mit leichtem Druck gearbeitet werden.
4. Arbeiten Sie beim Entfernen des Materials gegen die Drehrichtung.
5. Wenn Sie die Radierscheibe erst horizontal und dann vertikal einsetzen, erzielen Sie den schnellsten Abtrag.
6. Eventuelle Rückstände können Sie mit einem weichen Lappen und etwas 3M Klebstoffreiniger 8984 entfernen. Empfohlene Umdrehungsgeschwindigkeit Die Radierscheibe hat einen großen U / min-Spielraum (500 - 2.500). Das beste Ergebnis erzielt man jedoch bei ca. 2.000 U / min.

ACHTUNG ! Bei Umdrehungen über 2.500 U / min kann es zu Verbrennungen des Untergrundes kommen. **Nicht auf thermoplastisch empfindlichen Kunststoffen verwenden.**

Maximale Geschwindigkeit : 4.000 U / min

NICHT AUF MASCHINEN ÜBER 4.000 U / min EINSETZEN



Automotive Aftermarket Division

3M Center, Building 223-6N-01
St. Paul, MN 55144-1000

34-8513-2468-0