

3M™ Automix™ EZ Sand Flexible Parts Repair

Epoxy based for EZ sanding

N. 05887

Directions For Use

1. Clean the areas to be bonded with soap and water. Next, use 3M™ General Purpose Adhesive Cleaner (N. 08984, 08986 or 08987-Aerosol) or use 3M™ Super Fast Adhesive Cleaner (N. 08215) to remove any grease, wax and/or tar. Read manufacturer's hazard communication and follow manufacturer's recommended guidelines for safe handling of the above chemical products.*

*3M™ General Purpose Adhesive Cleaner, (N. 08984, 08986) has a VOC of 816 grams per liter (6.81 lbs. per gallon). 3M™ General Purpose Adhesive Cleaner, (N. 08987-Aerosol) has a VOC of 738 grams per liter (6.16 lbs. per gallon). 3M™ Super Fast Adhesive Cleaner (N. 08215) has a VOC content of 849 grams/liter (7.08 lbs. per gallon). Local air quality regulations may regulate or prohibit the use of surface preparation and cleanup materials based on VOC content. Consult your local air quality regulations.

IMPORTANT: You must apply adhesion promoter after every sanding or grinding step until the plastic part is completely covered with either a coating or a color coat.

2. Featheredge paint around the repair with a grade 180 disc on a DA sander. Also sand the outer edges of the repair area to round off any "SHARP" edges.
3. Wipe with a clean, dry rag and blow off with compressed air. **Apply 3M™ Automix™ Polyolefin Adhesion Promoter (N. 05907) following label directions.**
4. Insert 3M™ Automix™ EZ Sand Flexible Parts Repair 200 mL syringe into MixPac® Applicator Gun (N. 08117- manual or N. 09930- pneumatic).
5. Remove end seal cap.
6. Extrude small amount of filler until both parts dispense equally.

NOTE: If you choose not to use a mixing nozzle, extrude the amount of filler required, and mix by hand to a uniform color using a clean spreader. Go to step 11.

7. Attach 3M™ Mixing Nozzle (N. 08193) to syringe and lock in place with retaining collar.
8. Apply a thin coat of mixed filler material to the repair area making certain to completely "WET OUT" the surface.
9. Add additional mixed filler, building up the repair higher than the surrounding, undamaged area.
10. Allow the repair material to cure 15 minutes at 65-75°F.

NOTE: Cure time is dependent on temperature. (Cold-slower, Hot-faster).

11. Sand with a grade 180 abrasive followed by 240.
12. Wipe and blow off the surface with compressed air (DO NOT SOLVENT WIPE).
Apply 3M™ Automix™ Polyolefin Adhesion Promoter (N. 05907).

IMPORTANT NOTICE: 3M MAKES NO WARRANTIES, EXPRESS OR IMPLIED, INCLUDING, BUT NOT LIMITED TO, ANY IMPLIED WARRANTY OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE. User is responsible for determining whether this 3M product is fit for a particular purpose and suitable for user's method of application.

LIMITATION OF REMEDIES AND LIABILITY: If this 3M product is proved to be defective, THE EXCLUSIVE REMEDY, AT 3M'S OPTION, SHALL BE TO REFUND THE PURCHASE PRICE OF OR TO REPAIR OR REPLACE THE DEFECTIVE 3M PRODUCT. 3M shall not otherwise be liable for loss or damages, whether direct, indirect, special, incidental, or consequential, regardless of the legal theory asserted, including negligence, warranty or strict liability.



Automotive Aftermarket Division

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

3M and Automix are trademarks of 3M Company.
MixPac® is a registered trademark of MixPac®
Systems AG, Switzerland.
© 3M 2004

38-9018-3280-8

Reparación de piezas flexibles

EZ Sand Automix™ de 3M™

Con base de epóxido para facilitar el lijado

N. 05887

Instrucciones de uso

1. Limpie con agua y jabón las áreas que va a pegar. A continuación, use el limpiador de adhesivo de uso general de 3M™ (N. 08984, 08986 ó 08987-Aerosol) o bien use el limpiador de adhesivo Super Fast de 3M™ (N. 08215) para eliminar toda grasa, cera y/o alquitrán. Lea la información proporcionada por el fabricante y siga las directrices recomendadas por el fabricante para la manipulación segura de los productos químicos anteriores.*

* El Limpiador de adhesivo de uso general de 3M™, (N. 08984 y 08986) tiene un contenido de COV de 816 gramos por litro (6.81 lbs. por galón).* El Limpiador de adhesivo de uso general de 3M™, (N. 08987-Aerosol) tiene un contenido de COV de 738 gramos por litro (6.16 lbs. por galón). El Limpiador de adhesivo Super Fast de 3M™ (N.08215) tiene un contenido de COV de 849 gramos/litro (7.08 lbs. por galón). Las reglamentaciones locales de calidad del aire pueden controlar o prohibir el uso de materiales para la preparación y limpieza de superficies basándose en el contenido de COV. Consulte las normas locales sobre la calidad del aire.

IMPORTANTE: Debe aplicar promotor de adhesión después de cada paso de lijado o pulido hasta que la pieza plástica esté completamente cubierta con un revestimiento o capa de color.

2. Desvanezca la pintura alrededor de la reparación con un disco grano 180 en una lijadora DA. Lije también las orillas exteriores del área de la reparación para redondear cualquier borde "AFILADO".
3. Limpie con un paño limpio y seco, sople con aire comprimido. Aplique Promotor de adhesión de poliolefina Automix™ de 3M™ (N. 05907) siguiendo las instrucciones de la etiqueta.
4. Inserte la jeringa de 200 mL de reparación de piezas flexibles EZ Sand Automix™ de 3M™ en la pistola aplicadora Mixpac® (N. 08117 o N. 09930-neumática).
5. Retire la tapa del extremo.
6. Extruya un poco de relleno hasta que ambas partes se dispensen en cantidades iguales.
NOTA: Si decide no utilizar una boquilla mezcladora, extruya la cantidad de producto requerida, y mézclela a mano hasta lograr un color uniforme usando una paleta limpia. Vaya al paso 11.
7. Instale la boquilla mezcladora (N. 08214) en la jeringa y fije en su sitio con el collar de retención.
8. Aplique una capa delgada de la mezcla de material de relleno al área de la reparación, asegurándose de "MOJAR" completamente la superficie.
9. Agregue relleno mezclado adicional, formando la reparación más alta que el área circundante, sin daños.
10. Deje curar el material de reparación por 30 minutos a 65-75° F (18°-24°C).
NOTA: El tiempo de curado depende de la temperatura. (Frío-más lento, Calor-más rápido).
11. Lije con un abrasivo grano 180 seguido de 240.
12. Pase un paño y sople la superficie con aire comprimido (NUNCA USE SOLVENTE). Aplique Promotor de adhesión de poliolefina Automix™ de 3M™ (N. 05907).

AVISO IMPORTANTE: 3M NO DA GARANTIAS, EXPRESAS O IMPLICITAS, INCLUYENDO PERO SIN LIMITARSE A, CUALQUIER GARANTIA IMPLICITA DE COMERCIALIZACION O DE IDONEIDAD PARA CUALQUIER PROPOSITO EN PARTICULAR. El usuario es responsable de determinar si este producto 3M se ajusta a un propósito en particular y es idóneo para el método de aplicación del usuario. **LIMITACION DE COMPENSACIONES Y RESPONSABILIDAD:** si este producto 3M demuestra estar defectuoso, LA UNICA COMPENSACION, A OPCION DE 3M, SERA REEMBOLSAR EL PRECIO DE COMPRA O REPARAR O REEMPLAZAR EL PRODUCTO DEFECTUOSO DE 3M. 3M no será responsable de otra manera por la pérdida o daños, ya sean directos, indirectos, especiales, incidentales o consecuenciales, sin importar la teoría legal sostenida, incluyendo negligencia, garantía o responsabilidad estricta.



Automotive Aftermarket Division

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

3M y Automix son marcas comerciales de 3M Company.
MixPac® es una marca registrada de MixPac® Systems
AG, Switzerland.
© 3M 2004 38-9018-3280-8

Contact: Mindy Shea
Creator: Rachel Myhre
Phone: (651) 736-2971
Fax: (651) 733-5273
Address: 3M Building 223-6N-01
St. Paul, MN 55144-1000
Spec # 38-9018-3280-8
Structure: 34-7049-1978-5
Inks: Black, PMS 254
Date: 4/21/04

SCALE:  **1 Inch**