

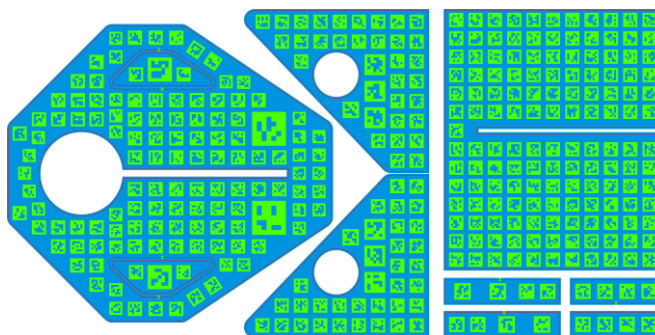
ITP-001: AWM-001 v1 Standard

Tabla 1

| Nº | PIEZAS 3D | Uds. | PRODUCT |
|----|---------------------|------|------------|
| 1 | AWM-001 v1 Standard | 1 | Soldamatic |

Tabla 2

| N.º | PRODUCTOS | Uds. | PRODUCT |
|-----|-----------------------|------|------------|
| 1 | Conjunto de adhesivos | 1 | Soldamatic |



| HERRAMIENTAS | Uds. | PRODUCT |
|-------------------------|------|------------|
| Paleta | 1 | Soldamatic |
| Cúter | 1 | Soldamatic |
| Pulverizador | 1 | Soldamatic |
| Bolígrafo anti-burbujas | 1 | Soldamatic |
| Decapadora | 1 | Soldamatic |

TIEMPO APROXIMADO DE PEGADO DE ADHESIVOS

20 min.

INFORMACIÓN

- Es recomendable utilizar agua jabonosa en las caras de la pieza y en el anverso del adhesivo durante el proceso de pegado.
- Todas las pegatinas tienen un sangrado de 1,5 mm para que no quede justo al borde de la pieza.
- Verificar que la pegatina no tiene ningún desperfecto o burbuja.
- Si la pieza presenta imperfecciones o mal acabado proceda a limpiarla de forma adecuada hasta que el acabado de la misma sea el correcto.
- Una vez colocadas las pegatinas hay que extraer la mayor cantidad de agua con la paleta.
- Una vez haya finalizado el pegado de los adhesivos hay que dejar secar las piezas 24 horas. Debido al agua es probable que algunas pegatinas se despeguen. Si esto ocurre fije de nuevo la pegatina en su posición, si el problema persiste puede emplear la decapadora para que el adhesivo se adapte mejor a la superficie.

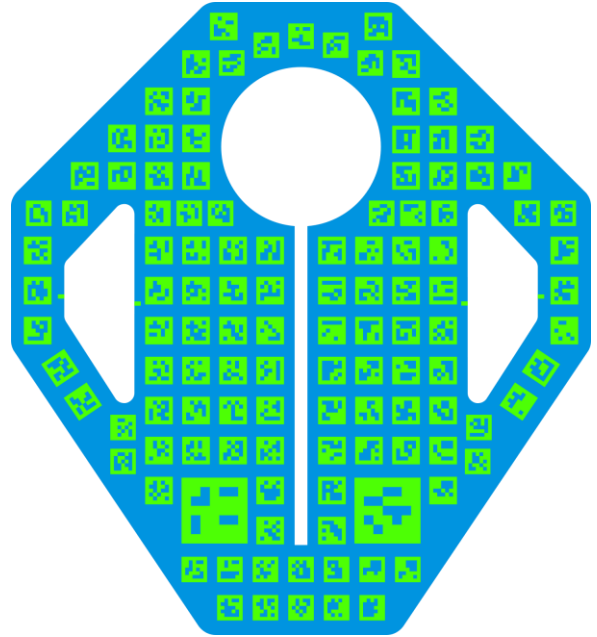
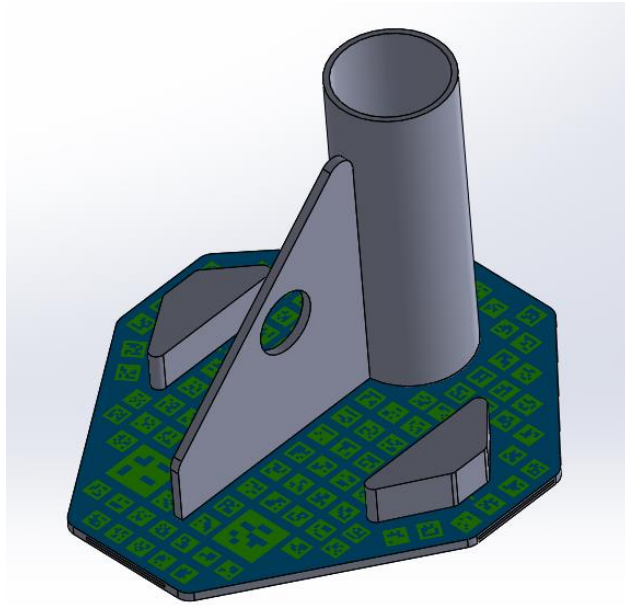
| Revisión | Fecha Revisión | Creado por | Consensuado con | Fecha |
|----------|----------------|--------------------------------------------------|-------------------------|------------|
| 1 | 05-10-2022 | Juan Gómez Hernández Francisco Rodríguez Ruíz | Juan José Chica Barrera | 05-10-2022 |

ITP-001: AWM-001 v1 Standard

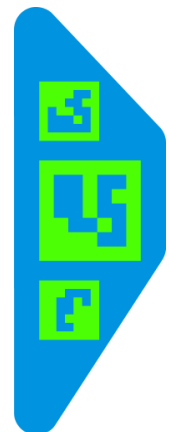
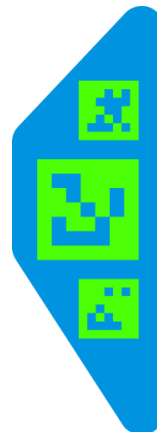
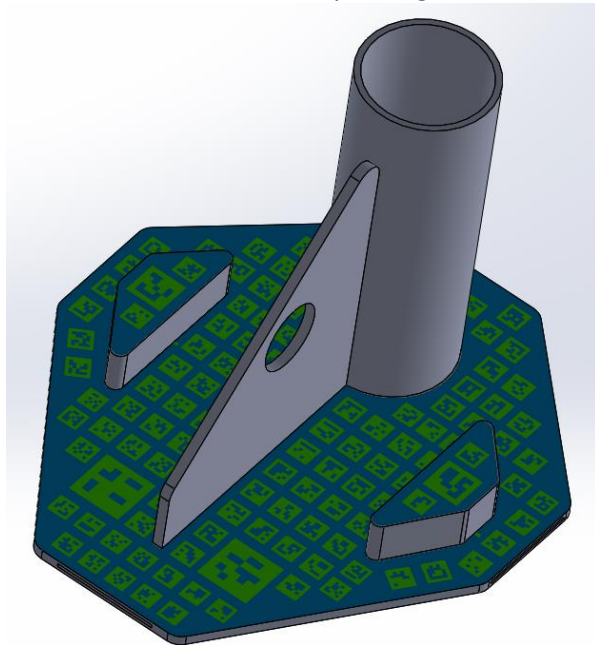
SECUENCIA DE LA OPERACIÓN:

Para proceder al pegado de los adhesivos siga la siguiente secuencia. Asegúrese antes de colocar los adhesivos que corresponde a la superficie indicada.

Paso 1.



Paso 2. No es necesario emplear agua.

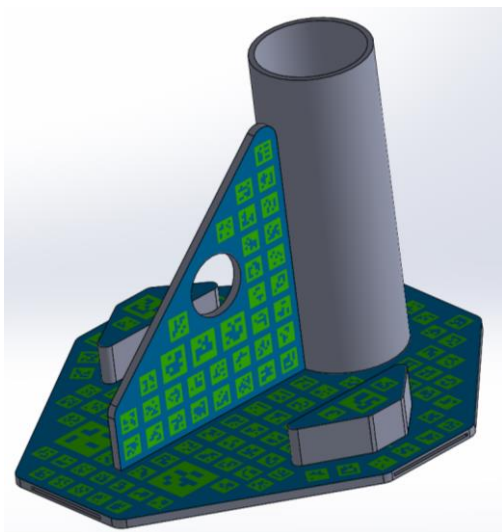


| Revisión | Fecha Revisión | Creado por | Consensuado con | Fecha |
|----------|----------------|--------------------------------------------------|-------------------------|------------|
| 1 | 05-10-2022 | Juan Gómez Hernández Francisco Rodríguez Ruíz | Juan José Chica Barrera | 05-10-2022 |

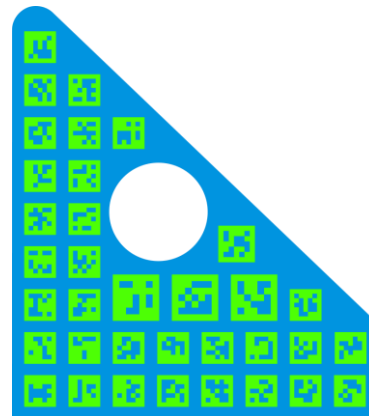
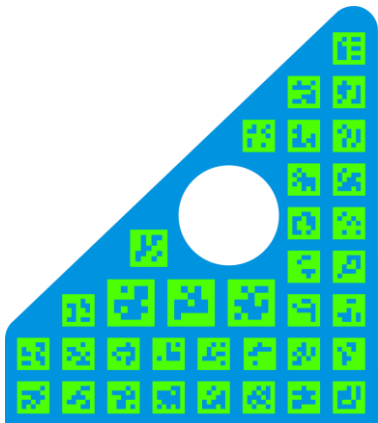
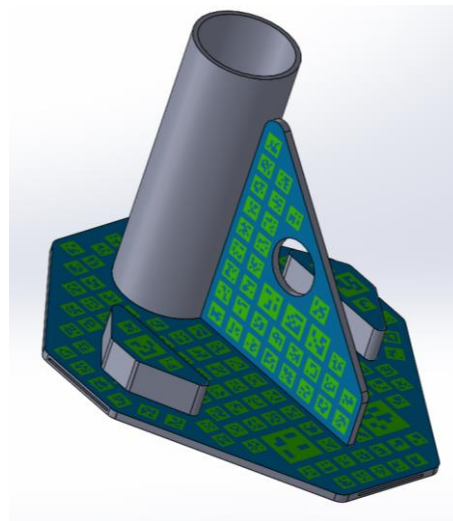
ITP-001: AWM-001 v1 Standard

Paso 3.

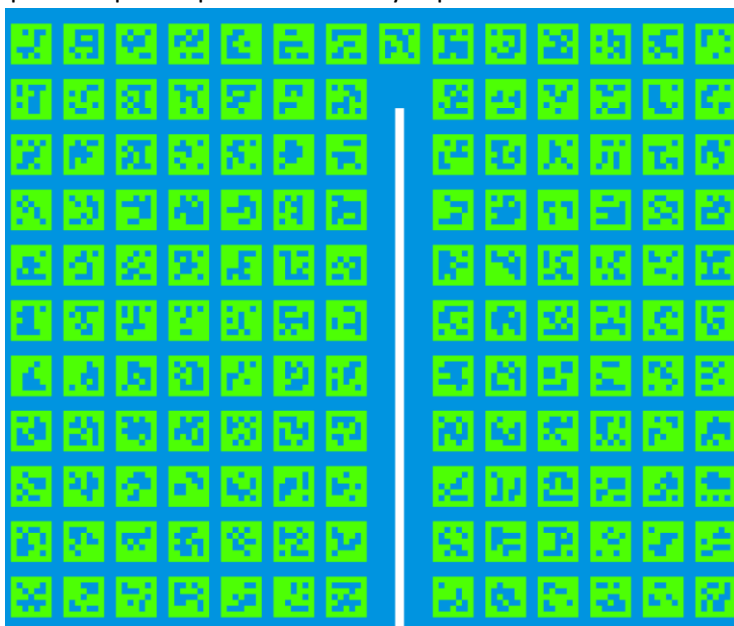
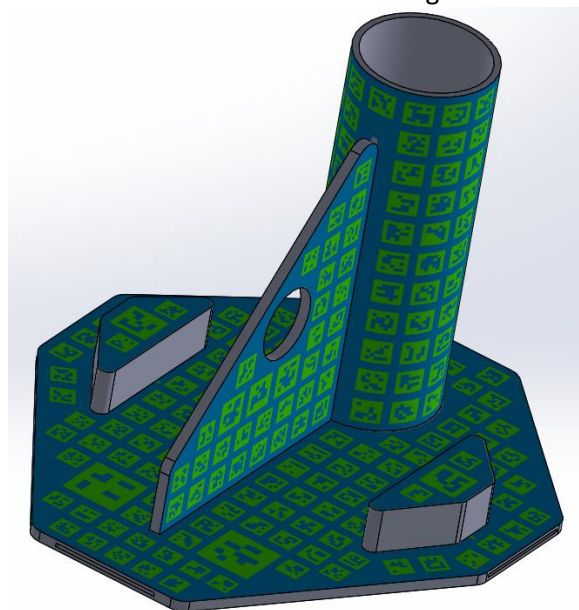
Cara
derecha



Cara
izquierda



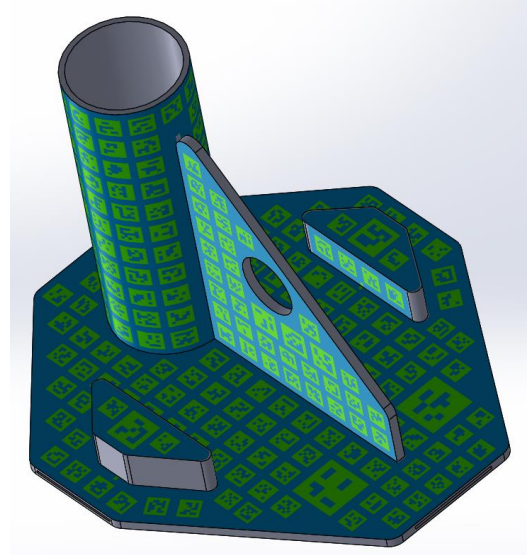
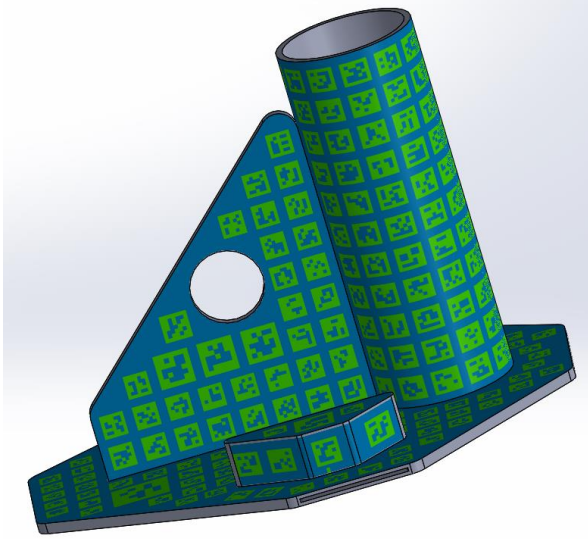
Paso 4.. Este adhesivo no tiene sangrado en el ranurado para adaptar la posición con mayor precisión.



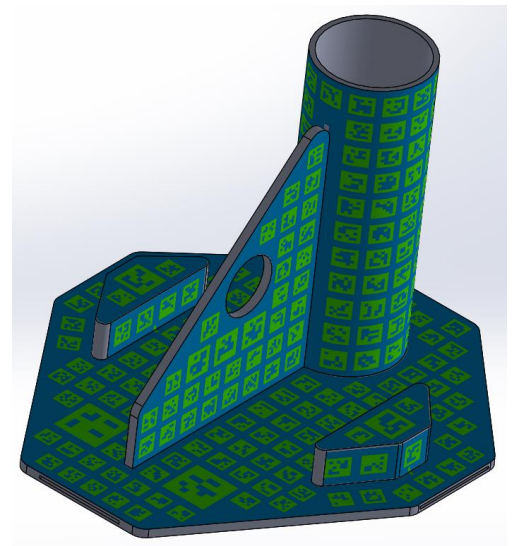
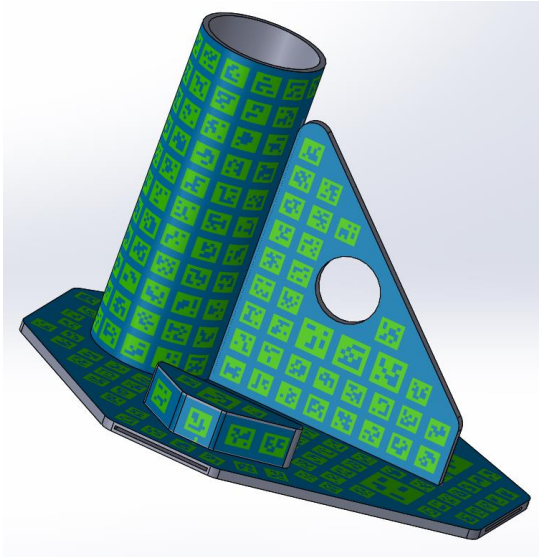
| Revisión | Fecha Revisión | Creado por | Consensuado con | Fecha |
|----------|----------------|--------------------------------------------------|-------------------------|------------|
| 1 | 05-10-2022 | Juan Gómez Hernández Francisco Rodríguez Ruíz | Juan José Chica Barrera | 05-10-2022 |

ITP-001: AWM-001 v1 Standard

Paso 5. No es necesario emplear agua. Precaución con las marcas de registros en los adhesivos, estas tienen que coincidir con las marcas de registro de la base.



Paso 6. No es necesario emplear agua. Precaución con las marcas de registros en los adhesivos, estas tienen que coincidir con las marcas de registro de la base.



| Revisión | Fecha Revisión | Creado por | Consensuado con | Fecha |
|----------|----------------|--------------------------------------------------|-------------------------|------------|
| 1 | 05-10-2022 | Juan Gómez Hernández Francisco Rodríguez Ruíz | Juan José Chica Barrera | 05-10-2022 |