

# 3M™ Automix™ Self-Leveling Seam Sealer

## 3M™ Automix™ Self-Leveling Seam Sealer

### Directions for Use:

Note: Apply only to primed or painted metal surfaces.

1. Scuff surface with ScotchBrite™ General Purpose Hand Pad (Ultrafine), Part No. 07448, to improve adhesion prior to applying sealer.
2. Insert 3M™ Automix™ syringe into MIXPAC® Applicator Gun N.08117 (manual) or N.09930 (pneumatic). 3. Remove end seal cap.
4. Extrude a small amount of sealant until both parts dispense equally.
5. Attach mixing nozzle to syringe and lock in place with retaining collar.
6. Squeeze applicator gun trigger to dispense product.

Allow 15 minutes dry time prior to application of automotive sealer, primer, or paint.

### For Roofditch sealing;

1. Prepare the surface by removing all old sealer material that has cracked or debonded.
2. For optimum adhesion and corrosion resistance, prime all metal surfaces prior to applying seam sealer(s). If an acid-etch (self-etching) primer is used, a 2K epoxy or urethane primer must be applied before the application of the seam sealer. Never apply acid-etch primer over seam sealer.
3. Make sure that the area is completely dry. A heat gun may be used to ensure that there is no moisture in the channel. If a fresh primer has been applied, make sure that it is completely dry before applying 3M™ Self Leveling Seam Sealer PN-08307.
4. Level the vehicle and form a dam at the ends of the channel using masking tape.
5. Prepare cartridge for dispensing following package directions.

6. Before filling the channel with the seam sealer, check to see that there is a flush fit at the seam where the roof panel meets the side panel. In seams where the fit is not flush, fill only the gaps with seam sealer and allow the sealer to set up for a few minutes, then compress the sealer to the gaps to displace air. Once the gaps are filled, you can cosmetically fill the channel to the desired level according to the instructions in step 7.
7. Dispense 3M™ Self-Leveling Seam Sealer PN-08307 along the center of the channel until the entire length of the channel is filled. It is important that you keep the mixing tip immersed in the sealer. Failure to do so may create air pockets underneath the surface of the sealer. If the tip must be moved to another location in the channel, be sure to reimmerse the tip into the seam sealer.
8. When applying to sloped areas, dispense the sealer toward the slope. This will allow the sealer to run down the slope as it sets up.
9. Allow sealer to cure 15 minutes (at 72° F) then scuff for optimum adhesion.
10. Seal, prime and paint with flexibilized acrylic urethane paint systems in accordance with paint manufacturer's recommendations.

### DO NOT APPLY SELF-ETCHING PRIMERS OVER SEAM SEALERS

3M I.D NO. **60-9801-0580-7**

### Additional Product Safety and Health

**Information Source:** Material Safety Data Sheet (18-2239-4) or

### 3M Automotive Aftermarket Division

3M Center, Building 223-6N-01

St. Paul, MN 55144-1000

Telephone: 1-877-MMM-CARS (666-2277)

Made in U.S.A.

38-9018-3493-7

# Sellador de uniones autonivelante

## Automix™ de 3M™

### Sellador de uniones autonivelante Automix™ de 3M™

**Instrucciones de uso:** Nota: Aplique sólo sobre superficies metálicas con imprimador o pintura.

1. Raspe la superficie con esponja de uso general Scotch Brite™ (Ultrafin) número de parte 07448, para una mejor adhesión antes de aplicar sella.
2. Inserte la jeringa Automix™ de 3M en la pistola aplicadora MIXPAC®, N.08117-manual o N.09930-neumática.
3. Retire la tapa del extremo.
4. Extruya un poco de sellador hasta que ambas partes se dispensen en cantidades iguales.
5. Instale la boquilla mezcladora en la jeringa y fije en su sitio con el collar de retención.
6. Apriete el gatillo de la pistola aplicadora para dispensar el producto.

Deje pasar 15 minutos de tiempo de secado antes de aplicar el sellador automotriz, primario o pintura

### Para sellar canaletas de techo

1. Prepare la superficie, sacando todo el sellador viejo que esté agrietado o despegado.
2. Para una óptima adhesión y resistencia a la corrosión, aplique un imprimador a todas las superficies metálicas antes de aplicar el/los sellador(es) de uniones. Si se usa un imprimador de mordentado al ácido, se debe aplicar un imprimador epóxico o de uretano 2K, antes de poner el sellador de uniones. Nunca aplique el imprimador de mordentado al ácido encima del sellador de uniones.
3. Asegúrese de que el área esté totalmente seca. Se puede usar una pistola de aire caliente para sacar toda la humedad de la canaleta. Si se aplicó un imprimador fresco, asegúrese de que esté completamente seco, antes de aplicar el Sellador de uniones autoalisante PN-08307 de 3M™
4. Nivele el vehículo y forme un borde de contención en los extremos de la canaleta, con cinta de enmascarar.
5. Prepare el cartucho de aplicación, conforme a las instrucciones que aparecen en el embalaje.
6. Antes de llenar la canaleta con el sellador de uniones, mire si el panel del techo y el panel lateral

están bien alineados. En las uniones en que los componentes no estén bien alineados, llene sólo los espacios y deje que el sellador fragüe unos minutos, luego comprímalo en los espacios para que el aire salga. Una vez llenados los espacios, puede llenar la canaleta hasta el nivel estético deseado, conforme con las instrucciones del paso 7.

7. Aplique el Sellador de uniones autoalisante PN-08307 de 3M™ todo a lo largo del centro de la canaleta hasta que ésta quede llena. Es importante que mantenga la boquilla de mezclar inmersa en el sellador. Si no lo hace, pueden formarse cavidades de aire debajo de la superficie del sellador. Si debe mover la boquilla a otro lugar de la canaleta, vuelva a meterla en el sellador.
8. Cuando se trabaja en áreas inclinadas, aplique el sellador siguiendo la inclinación. Esto permite al sellador descender por el área inclinada a medida que fragua.
9. Deje curar el sellador durante 15 minutos (a 72° F) y luego frótelos para obtener una adhesión óptima.
10. Selle, prepare y pinte con sistemas de uretano acrílico flexibilizado, siguiendo las recomendaciones del fabricante.

**NO APLIQUE IMPRIMADORES DE MORDENTADO AL ÁCIDO SOBRE NINGÚN SELLADOR DE UNIONES.**

DE IDENTIFICACIÓN DE 3M NO. **60-9801-0580-7**

**Fuente adicional de información sobre seguridad y salud en el uso de productos:** Hoja de datos de seguridad de materiales (18-2239-4) o:

### 3M Automotive Aftermarket Division

3M Center, Building 223-6N-01

St. Paul, MN 55144-1000

Telephone: 1-877-MMMCAR (666-2277)

Made in U.S.A. 38-9018-3493-7