



## Proses Pembersihan

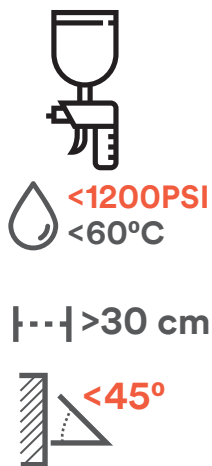
Pencucian rutin sangat direkomendasikan untuk memberikan unjuk kerja maksimum. Metode pembersihan yang direkomendasikan adalah sebagai berikut :

1. Cuci dengan spons pembersih, kain atau sikat halus dengan menggunakan cairan sabun berdegergen.



2. Jika menggunakan alat bantu spray bertekanan, maka hal-hal berikut dapat dijadikan perhatian:

- Tekanan air maksimum 1200 PSI/80 bar.
- Temperatur cairan/air pencuci maksimum 60°C.
- Jarak minimum penyemprotan (antara ujung nozzle dengan marking) adalah 12 inci/30 cm.
- Sudut yang dibentuk sebaran air/ cairan keluaran ujung nozzle tidak boleh lebih dari 45° terhadap garis tegak lurus permukaan marking.



3. Jika menggunakan cairan/pasta pembersih logam, ikuti aturan pakai yang tepat dan sesuai rekomendasi pabrikan. Segera bilas permukaan marking setelah melakukan pembersihan ini.



# 3M

**PT 3M Indonesia**  
3M Transportation Safety Solution  
Perkantoran Hijau Arkadia, Tower F, 8th Floor  
Jl. TB Simatupang Kav.88  
Jakarta 12520, Indonesia  
Office: +6221 299 74000  
[www.3m.co.id/3M/en\\_ID/road-safety-id/](http://www.3m.co.id/3M/en_ID/road-safety-id/)

**3M** Science.  
Applied to Life.™

3M™ Vehicle Conspicuity Markings and Reflective Tapes

## Prosedur Operasional Standard Pemasangan dan Perawatan Material Conspicuity Vehicle Marking

**3M™ Diamond Grade™  
Conspicuity Marking Series 983**



## Pendahuluan

Material retro-refl 3M™ Diamond Grade™ Seri 983 untuk aplikasi conspicuity vehicle marking (seterusnya disebut sebagai marking) dilengkapi oleh lapisan perekat agresif yang bersifat sensitif terhadap tekanan sehingga sangat sesuai penggunaannya pada banyak permukaan yang bersih, kering, bebas wax, tidak korosif, dan tahan terhadap perubahan cuaca.

Marking dapat diaplikasikan (ditempelkan) pada permukaan rata (baik tanpa atau dengan rivet) dan permukaan melengkung dengan radius kelengkungan lebih besar dari 5 derajat. Untuk aplikasi pada permukaan yang memiliki kerutan (bergelombang) maka aplikasi dapat dilakukan pada bagian bawah dan atas ataupun diantara area bergelombang tersebut yang masih memiliki area permukaan rata yang masih memadai.

**HAL PENTING** : informasi yang tercantum berikut ini harus dicermati secara seksama sebelum melakukan instruksi-instruksi pelaksanaan pekerjaan.

## Instruksi Persiapan Aplikasi

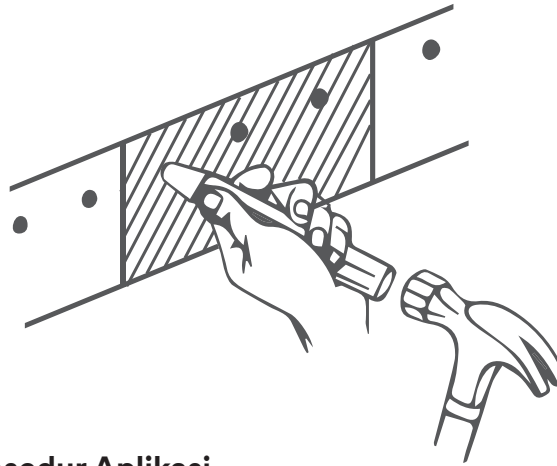
### Perangkat Kerja

1. 3M Plastic Applicator, PA-1 / Squeegee (warna biru atau emas).
2. Pisau Utility dan Gunting.
3. Osborne Arch Punch No. 149 atau Osborne Belt Punch No. 245 ukuran sesuai; tersedia di toko suplai perlengkapan peralatan kerja setempat.
4. Kain lap bersih atau kertas tissue industry dan,
5. Cairan solven pembersih yang direkomendasikan.



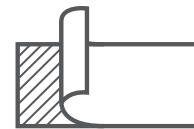
## Temperatur Kerja Aplikasi

Untuk mencapai daya rekat dan daya tahan yang optimum, material reflektif 983 harus diaplikasikan pada temperatur udara dan permukaan yang berada didalam kisaran 10°C – 38°C.



## Prosedur Aplikasi

1. Bersihkan permukaan yang akan diaplikasikan stiker dari debu minyak dan kotoran yang menempel. Aplikasi langsung terhadap permukaan berkarat, permukaan yang memiliki rongga-rongga akibat korosif, atau permukaan yang memiliki lapisan cat terkelupas tidak direkomendasikan.
2. Potong sesuai ukuran yang ditentukan yaitu 60 cm.
3. Kupas lapisan liner yang terletak di bagian belakang material marking, tempatkan secara lurus kemudian rekatkan perlahan agar memberikan posisi tetap dan tidak bergeser.
4. Dengan menggunakan bantuan squeegee, lekatkan lebih erat marking ke permukaan dengan cara menyapu dan menekan permukaan marking berkali-kali secara searah.



5. Untuk area dengan rivet, potong area-area tonjolan disekitar rivet tersebut dengan menggunakan Osborne dengan ukuran yang sesuai dan pas dengan kepala rivet tersebut. Agar lebih merekat, lakukan perekatan merata dengan menggunakan squeegee dengan tekanan cukup. Potongan marking tersebut yang masih tertempel pada kepala rivet dapat dilepaskan.
6. Tidak diperkenankan melakukan penyambungan/menggabungkan marking secara overlap (bertumpuk) satu sama lain. Metode penyambungan haruslah dilakukan secara butted joint (sisi bertemu sisi satu dengan yang lain).
7. Jangan mengaplikasikan marking pada posisi permukaan di atas ujung-ujung panel dimana pada area tersebut dimungkinkan terjadinya konsentrasi debu dan uap air yang menyebabkan kontaminasi pada lapisan perekat.

