

REPARATIESET VOOR KUNSTSTOFFEN AUTO- ONDERDELEN

BRAZING PLASTICS REPAIR KIT

HANDLEIDING
..... 2 - 3

<https://youtu.be/PVRajZ5vrnk>



Demonstratie-video
Demonstration video
Demonstrationsvideo

Controleer het te repareren plastic.

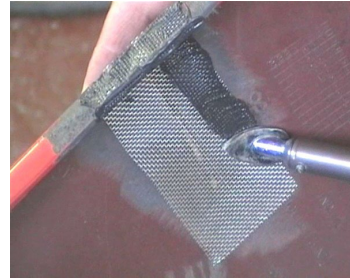
90% van de door de automobiellindustrie gebruikte kunststof is Polyethyleen (PE) of Polypropyleen (PP). Deze kunnen beide perfect gerepareerd worden met deze techniek.

Andere soorten kunststof die ook geschikt zijn om te repareren :

- Thermohardend : PUR-RIM-RRIM-EEBC-EMA-PE
- Thermoplastisch : PP-TEEE-TPE-TPO-TEO-PP/EPDM-TPU-TPUR

Autoconstructeurs markeren op het onderdeel welke soort kunststof gebruikt is om het onderdeel te fabriceren.

Het repareren op basis van solderen gebeurt door het in de massa laten insmelten van een inox gaasje 18/8, met behulp van een elektrische bout (gaasje 18/8 art. code 052949 - Inox gaasje 25cm x 12.5 cm).



Dit gaasje verstevigt de reparatie en zal de soliditeit en de flexibiliteit van de reparatie garanderen. De scheur of de breuk wordt gevuld met een door ons aanbevolen vulmiddel (art. code 052956 - Kunststoffen soldeerstaafjes), een vulmiddel van Polypropyleen versterkt met glasvezels en koolstofvezels. Dit vulmiddel kan worden gesoldeerd en moet net zo worden aangebracht als het solderen van tin.

Werking :

Sluit de soldeerbout aan op een 230V elektrische voeding. De soldeerbout zal geleidelijk opwarmen, totdat de juiste werktemperatuur bereikt is.

Werkwijze :

Om een optimale kwaliteit te garanderen, is het beter om de te repareren onderdelen (bumpers) te demonteren. Wanneer er een barst of een scheur in de bumper ontstaan is, is het beter om ook de achterkant te repareren. Een gat in de voorkant kan echter ook zonder demonteren gerepareerd worden. Om dit te doen kunt u 1/2 mm materiaal rondom het gaatje afschuren om overdikte te voorkomen, schuur dan lichtjes 3 à 4 cm rondom het gat af, kant de randen af en smelt het gaasje in in de massa. Na deze handeling kunt u vullen met het vulmiddel art. code 052956.

Vorbereiding van het onderdeel :

Reinig en ontvet het onderdeel. Gebruik geen oplosmiddel. Gebruik bij voorkeur water en zeep. Breng een stukje gaas aan dat aan weerskanten 3 cm groter is dan de scheur of de beschadiging. Het inox gaasje moet aan de achterkant van de bumper geplaatst worden en zal dienen als versterking.

Schuur de te repareren zone af met schuurpapier met korrel 40. Voorkom dat de rotatie-snelheid te hoog is, dit zou het materiaal kunnen doen smelten. Heel licht schuren is het beste, u hoeft enkel de verflaag of een eventuele andere bedekking te verwijderen.

Plaats het inox gaasje op de scheur, en let daarbij goed op dat de randen van de scheur perfect op één lijn liggen. Laat het inox gaasje in de massa smelten met behulp van het hiervoor bedoelde hulpstuk (Foto 1).

Druk niet op het ijzer. Een temperatuur van 550°C is voldoende om de materie door de gaatjes van het gaasje omhoog te laten komen. Na deze weinig kostbare behandeling heeft uw bumper al een uitstekende weerstand tegen breuken en schokken (Foto 2).

Gebruik nooit een ander verstevigend middel als de door JBDC meegeleverde gaasjes. U kunt vanwege de prijs in verleiding komen, om stalen of aluminium gaasjes te gebruiken die u eenvoudig in de handel vindt.

- Een aluminium gaasje zal geen enkele mechanische stevigheid geven en zal snel uitscheuren.

Na deze handeling moet u het werk laten afkoelen (u kunt het geheel afkoelen met behulp van een blazer). Schuur nu aan de voorkant rondom de scheur. Kant de randen van de scheur af. U kunt afkanten met behulp van het meegeleverde hulpstuk, door het plastic te laten smelten.

Vul nu de afkanting met ons vulmiddel (art. code 052956).

Ga nu te werk net als bij solderen (foto 4).

Om oneffenheden weg te werken kunt u een speciaal vulmiddel voor kunststof gebruiken.

Waarschuwing : Sommige soorten kunststof, zoals carrosserie onderdelen, kunnen ook gelast worden met soldeerstaafjes - art. code 052956, maar u kunt dan onze inox gaasjes niet in de kunststof-massa laten versmelten.

In dit geval kunt u, nadat u de randen van de scheur van in onderdeel nauwkeurig geschuurd en ontvet heeft, met de soldeerstaafjes vertinnen.

Bedek de te repareren zone volledig.

Plaats het inox gaasje over de vertinde zone, smelt het gaasje in het gedeposeerde materiaal en soldeer opnieuw.

Informatie :

- SMC - Glasvezel, - UP - FRP kunnen niet gesoldeerd worden. Deze moeten worden gelijmd (Gebruik UV PATCH en FASTSEALER)
- ABS - PA - PC/PBT - PPO kunnen niet worden gesoldeerd, maar kunnen wel worden gelijmd.

WAARSCHUWING : LAAT NOOIT DE BOUT ONDER SPANNING MET DE KOP NAAR BENEDEN, DIT KAN HET APPARAAT OVERVERHITTEN EN BESCHADIGEN. GEBRUIK, WANNEER ER ONVOLDOENDE VENTILATIE IS, EEN GOEDGEKEURDE ADEMBESCHERMING.

