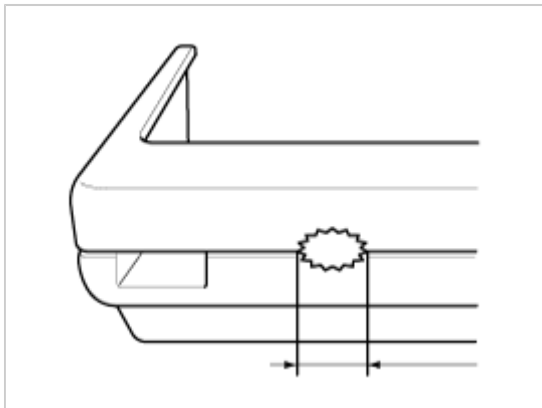


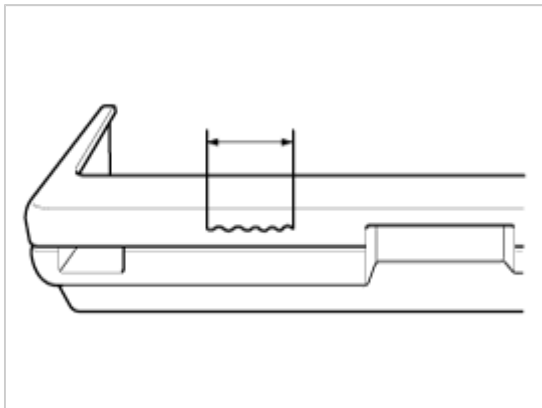
聚丙烯(PP)保险杠可修性

可维修下面所示的三种保险杠损坏类型。对于严重损坏的保险杠，基于成本和质量考虑，虽然可维修，但推荐更换新品。

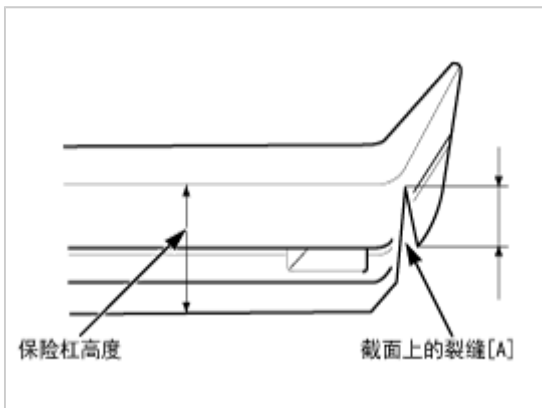
1. 如果保险杠上的穿孔尺寸小于50mm (2in.)。



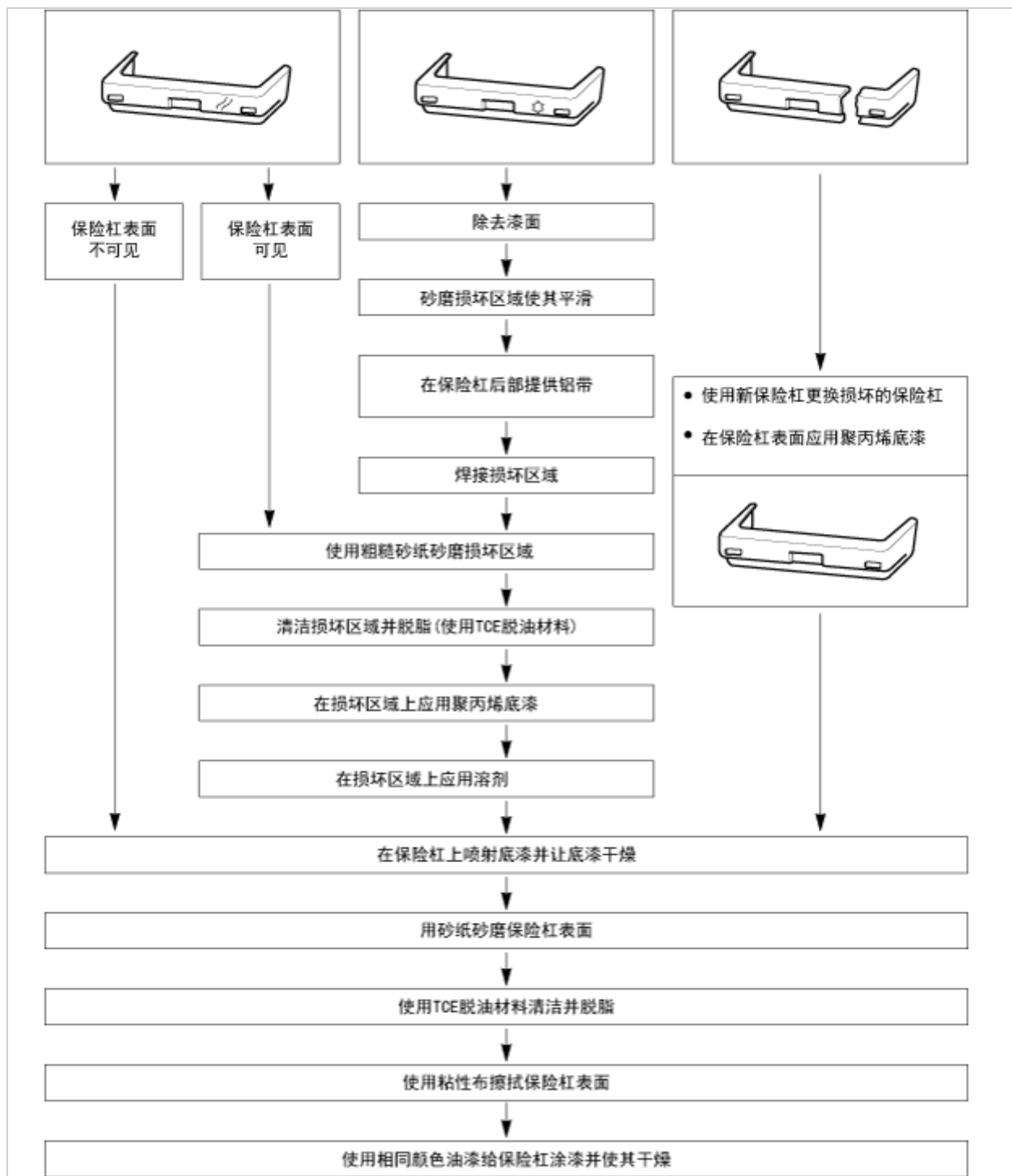
2. 如果保险杠上的裂缝尺寸小于100mm (4in.)。



3. 如果保险杠截面上的裂缝[A]尺寸小于100mm (4in) (小于保险杠高度的一半)。

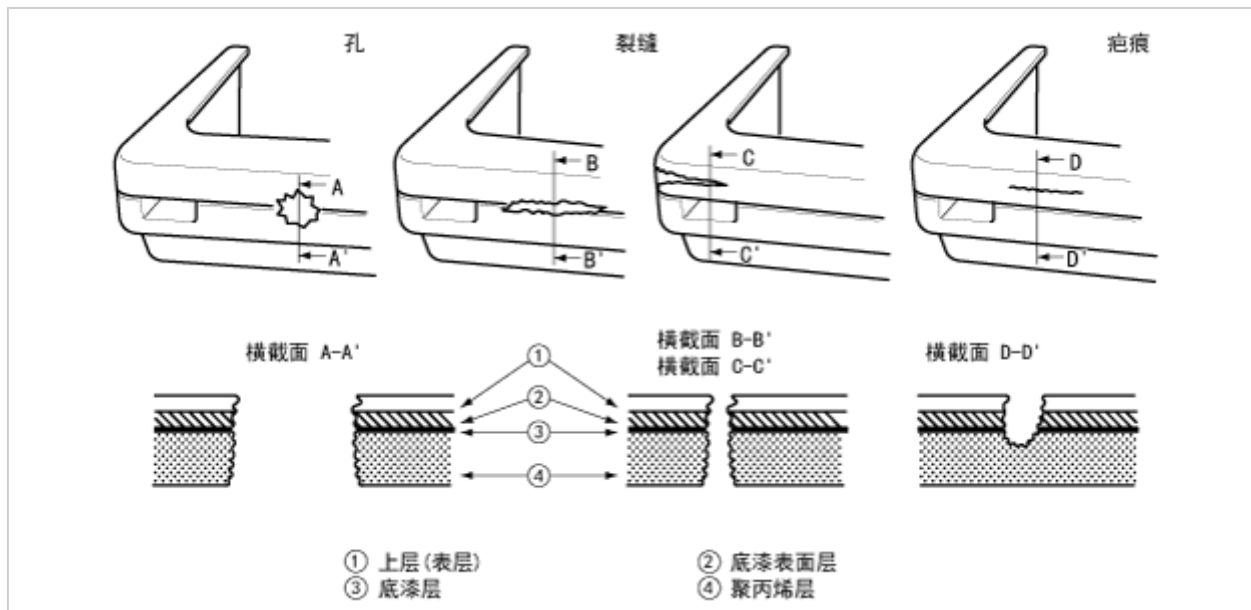


保险杠维修程序

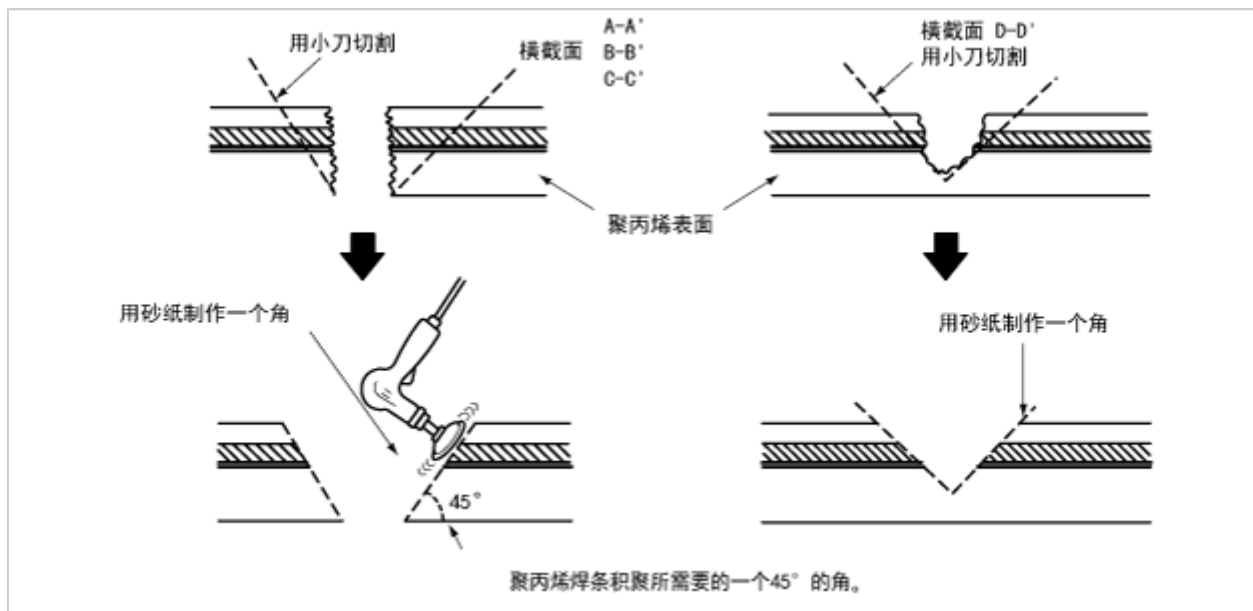


聚丙烯保险杠维修方法

如果保险杠的损坏程度到达聚丙烯面，不能用通过喷漆的方法进行维修。
应用下列所示的维修方式维修损坏程度到达聚丙烯面的保险杠。

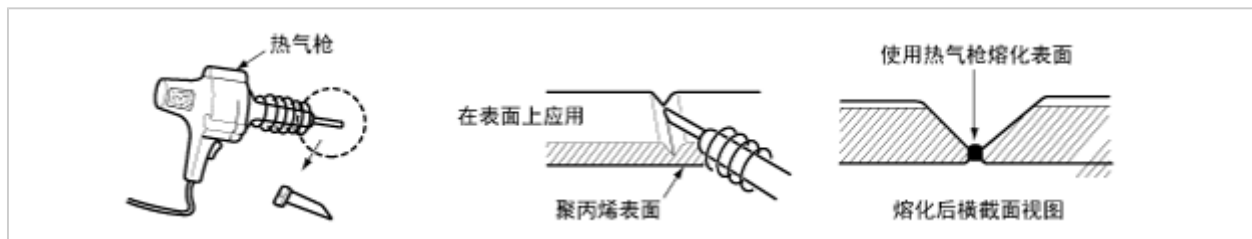


1. 使用小刀粗糙切割损坏区域45°角，然后将角度进行打磨。

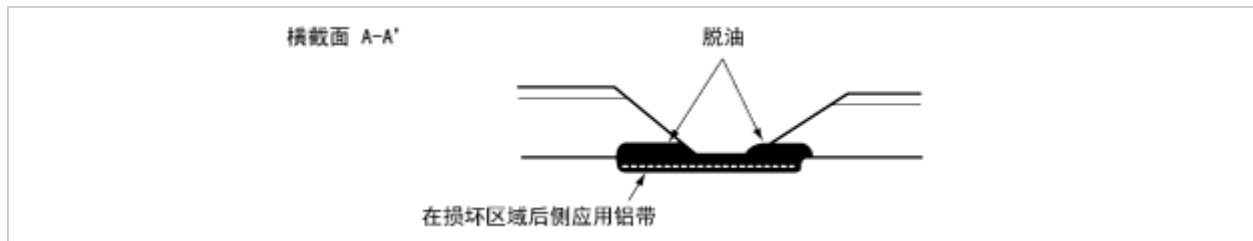


2. 焊接损坏区域

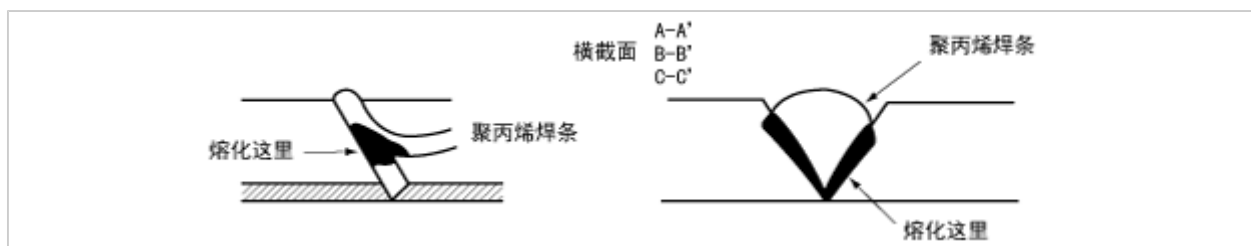
a. 要维修裂缝区域，使用热气枪和附件熔化此区域。



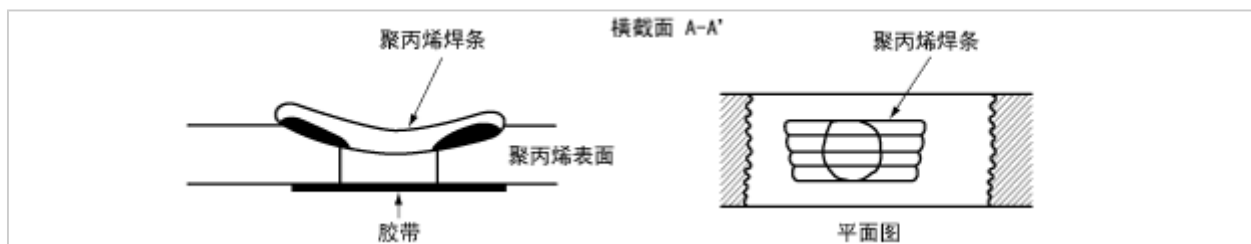
b. 要维修孔，对损坏区域进行脱油处理，并在损坏区域后侧粘附铝带。



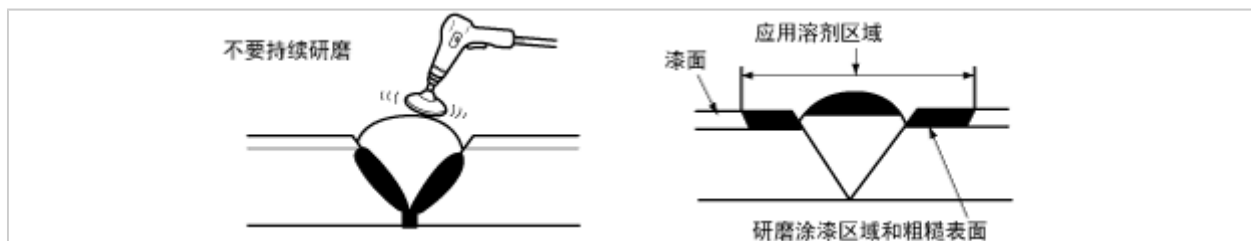
3. 使用热气枪熔化聚丙烯焊条，填充到裂缝区域。



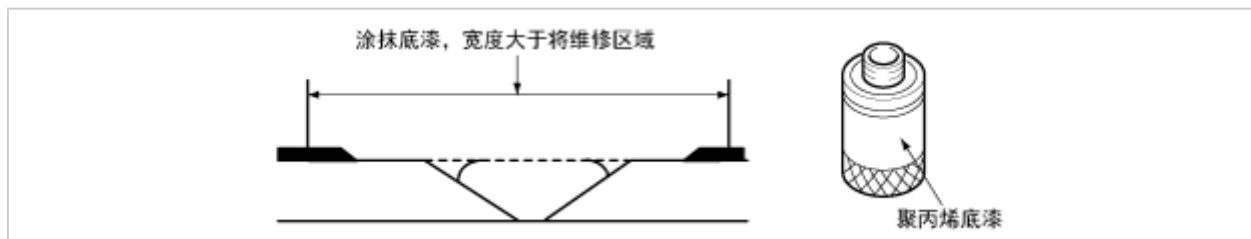
- 加热并熔化指示区域。
- 小心熔化焊条，避免过度熔化。如果焊条过度熔化成凝胶，会降低焊接强度。
- 维修时，热气枪与焊接维修区域的距离要保持在10~20mm(0.4~0.8in)范围内，在焊接区域完全冷却之前不要移动焊条。



4. 仔细研磨聚丙烯表面。由于摩擦生热，聚丙烯表面很容易熔化。如果熔化，也应对该区域进行拆卸和研磨。

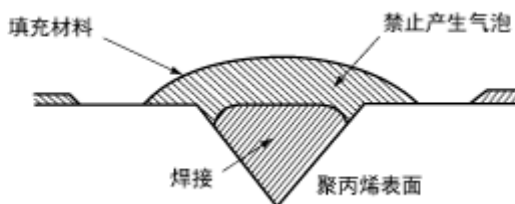


5. 使用刷子均匀涂抹聚丙烯底漆，涂抹区域要比将要维修的区域宽。在20° C (68° F)温度下干燥10分钟以上时间。



6. 根据油漆规格按一定比例混合主填充材料和硬化剂。混合填充材料，并刷涂在损坏区域上。

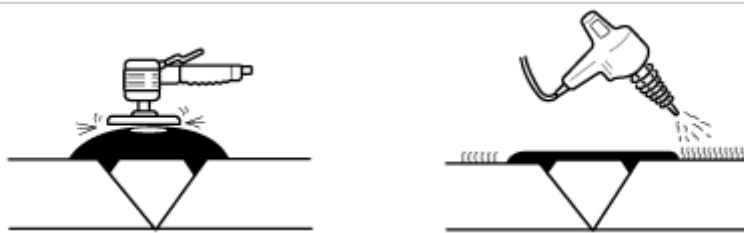
- 混合主填充材料和硬化剂，以免产生气泡。
- 混合填充材料后要立即刷涂，因为填充材料会很快硬化(在5分钟内)。
- 砂磨前，在200° C (680° F)温度下干燥约30分钟。
- 填充材料包括两种类型环氧树脂。
填充材料硬化后，能获得柔韧性类似聚丙烯的理想状态。
- 只能使用规定的用于聚丙烯保险杠维修的填充材料。



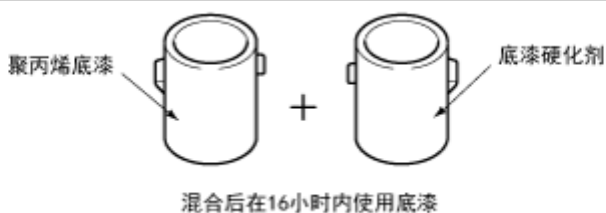
7. 用#180~#240砂砾纸研磨损坏区域。

- 如果砂磨过程中施力过大，会导致砂磨表面不均匀。
- 如果损坏区域起毛丝，使用热气枪稍微加热并熔化毛丝。

8. 漆面脱脂。



9. 根据油漆规格按一定比例混合聚丙烯底漆和硬化剂。 在损坏区域和保险杠表面上喷涂聚丙烯底漆。



10. 应用聚丙烯底漆。

应用聚丙烯底漆后只能用水清洁，如果使用溶剂清洁会擦掉底漆。

11. 使用底漆砂纸(#400~#600)轻轻砂磨喷射区域，不要暴露出聚丙烯表面。(湿砂磨或干砂磨都可用)
12. 使用脱油材料(TCE(三氯乙烷)等)脱脂或脱油，并迅速使用干净布料擦拭保险杠精加工表面。

- 聚丙烯保险杠的喷漆方式与胺基甲酸酯保险杠的喷漆方式相同。
- 仅是，胺基甲酸酯保险杠只能使用胺基甲酸酯底漆，聚丙烯保险杠使用聚丙烯底漆。

13. 在20° C (68° F)温度下风干8小时或在60° C (140° F)温度下干燥约2小时。
(由于干燥时间根据使用的油漆类型变化，所以请遵守油漆制造商关于干燥时间的说明。)



如果可能进行风干。强制干燥会在顶层产生气泡。