

强制：遵守安全和清洁建议 ⓘ .

1. 工具

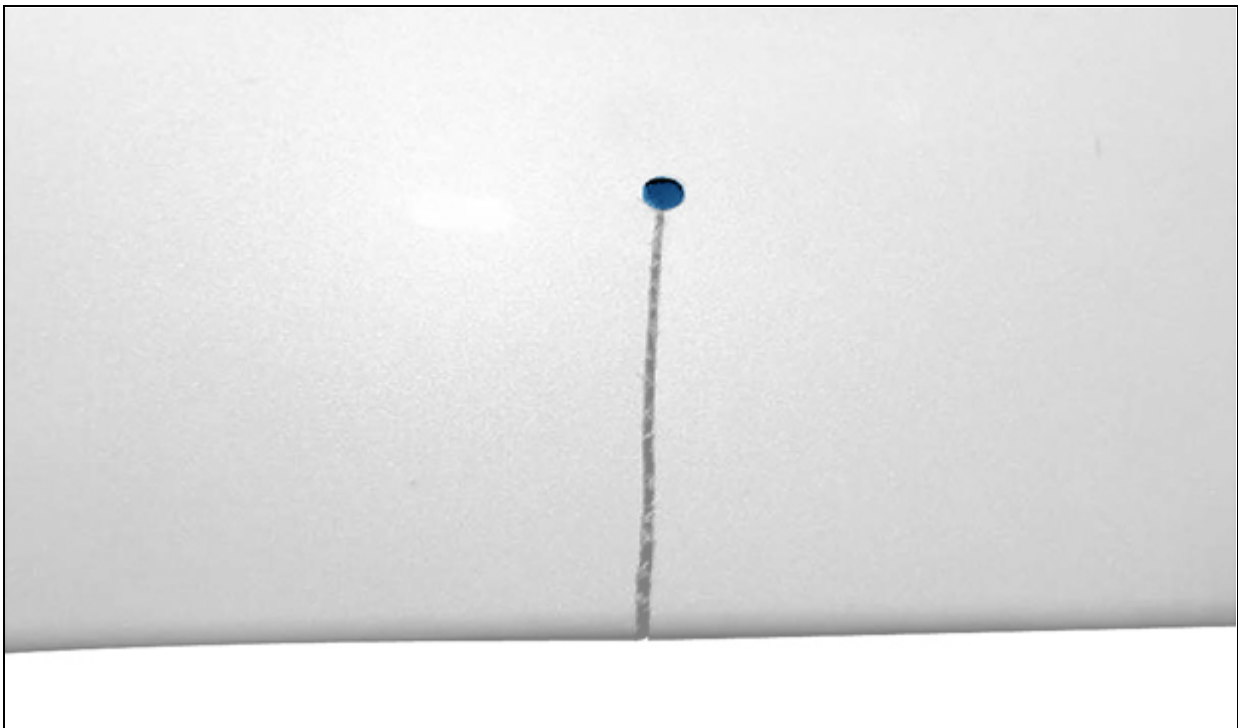
备注：参考工具目录.

用于塑料的维修套件.

名称	材料
PP	聚丙烯
PA	聚酰胺
PP-EPDM 或 P/E	乙烯二丙烯
ABS	丙烯腈-丁二烯-苯乙烯

2. 准备要维修的区域

使用高压清洗器清洗要维修的部件，然后使其干燥.



图：C5GM1FPD

中止开裂；使用直径 4 mm的钻头.

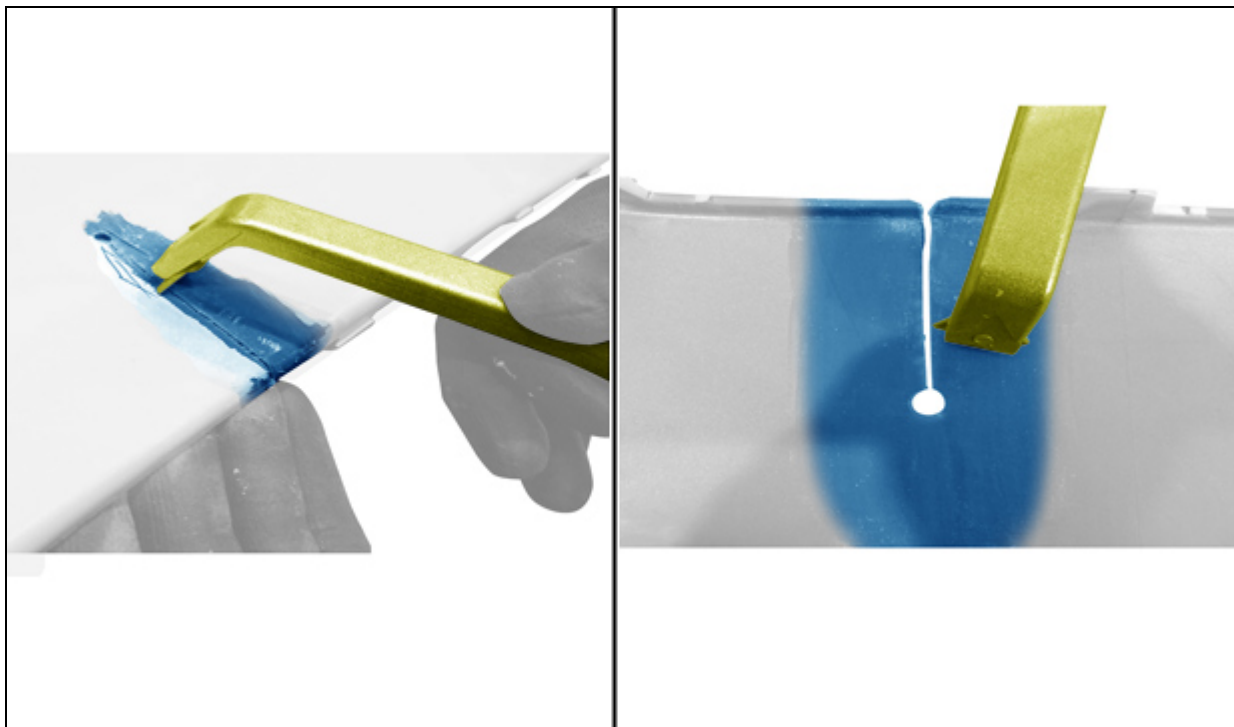


图 : C5GM1FSD

沿开裂的长度刮擦喷漆直到内部和外部可见裸露塑料；使用刮刀。

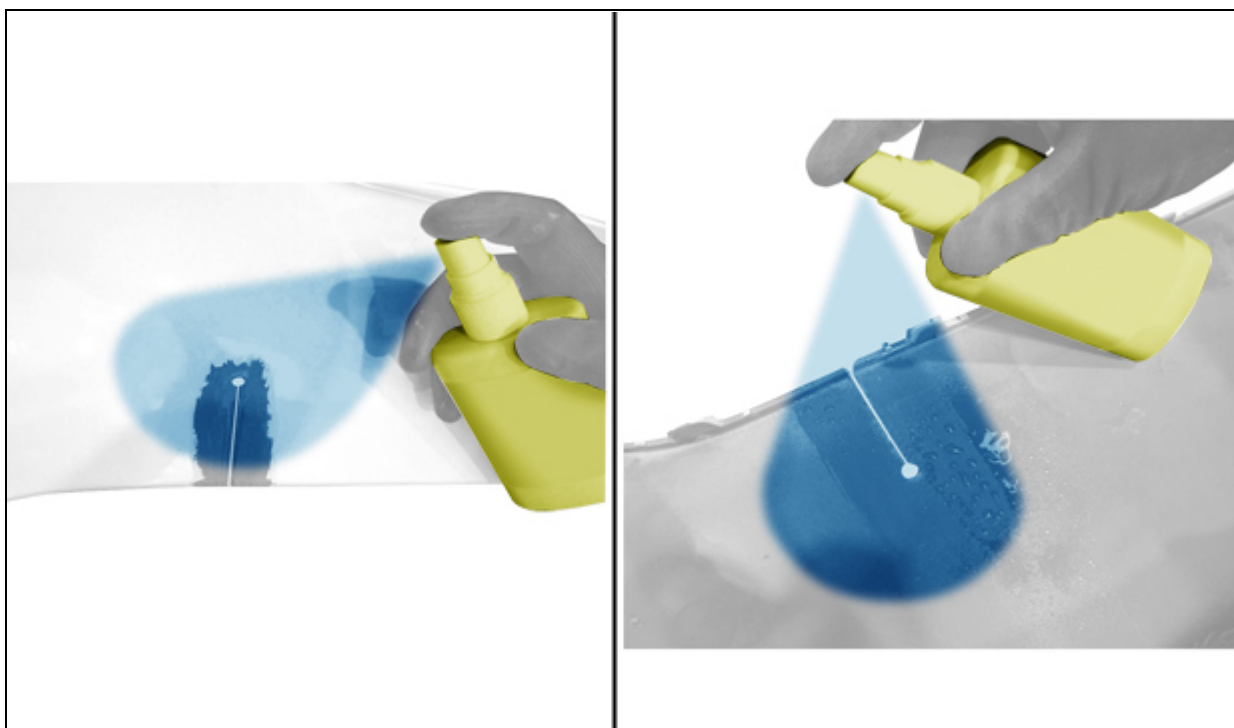


图 : C5GM1FVD

去除内部和外部要维修区域的油脂；使用专用脱脂剂 (参见操作使用说明)。



图 : C5GM1FYD

识别要维修的塑料的性质 "P/E" (参见描述表格).

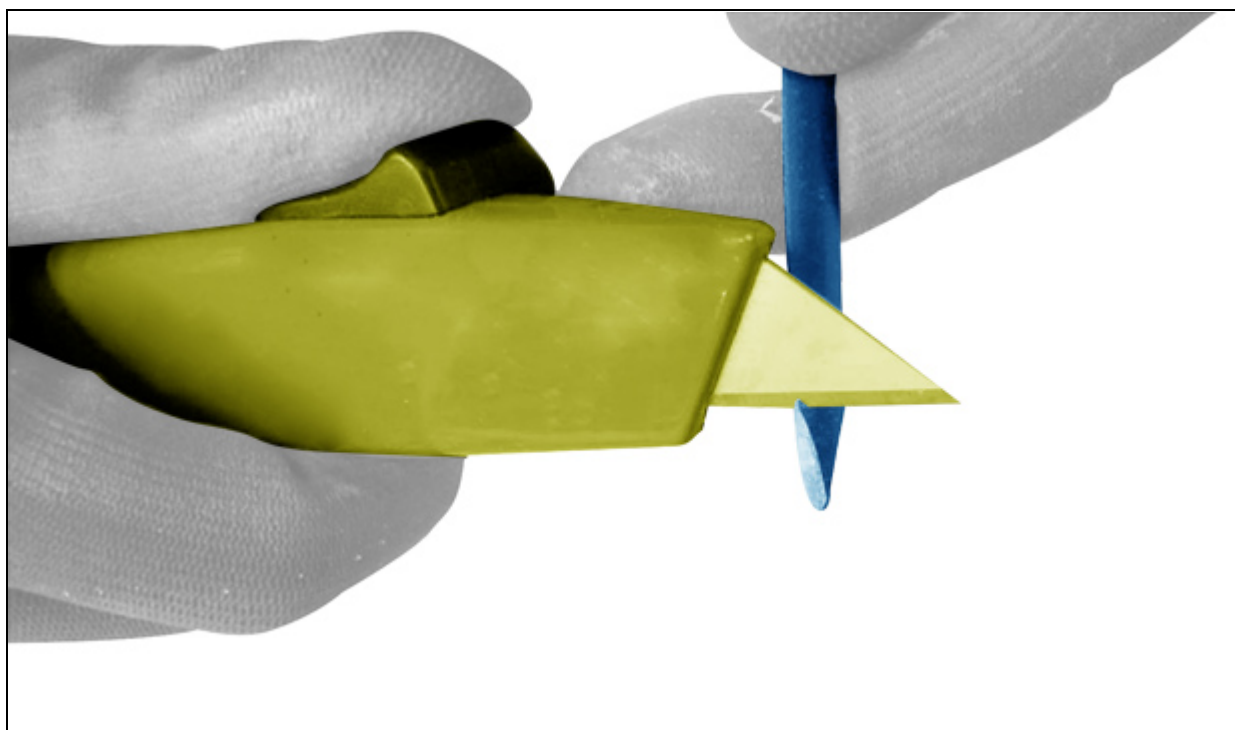
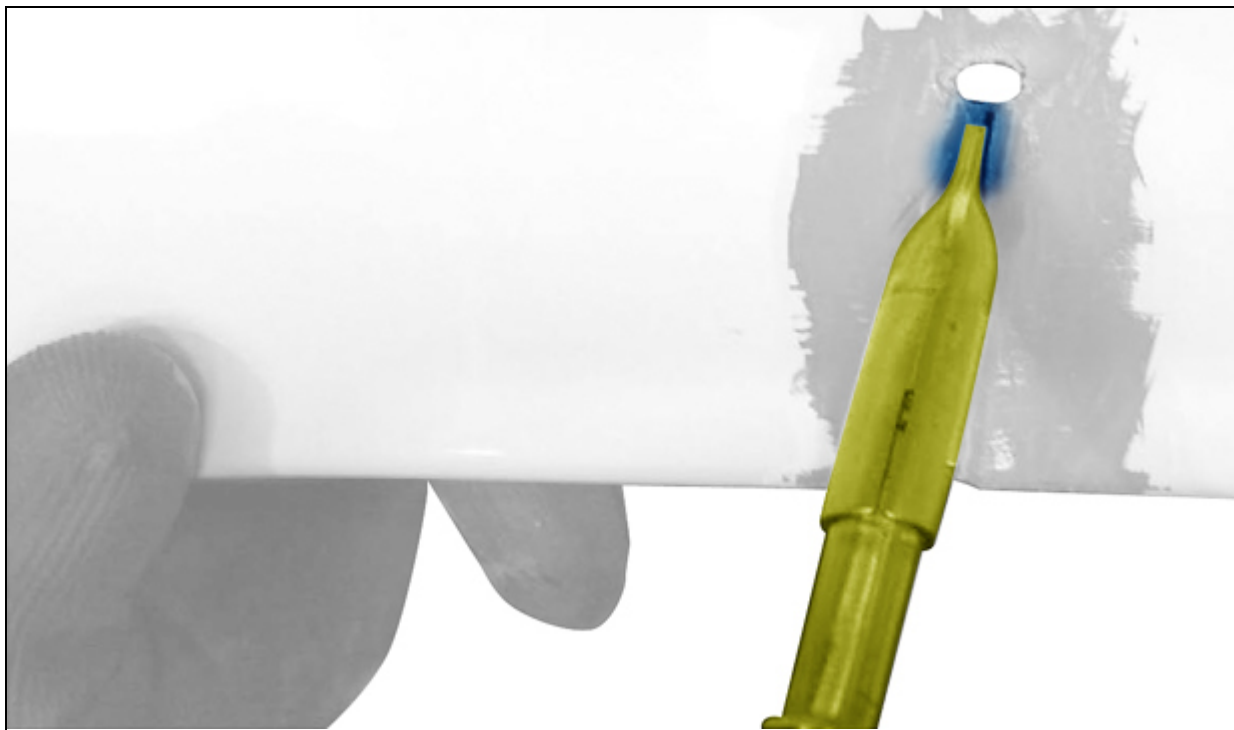


图 : C5GM1G1D

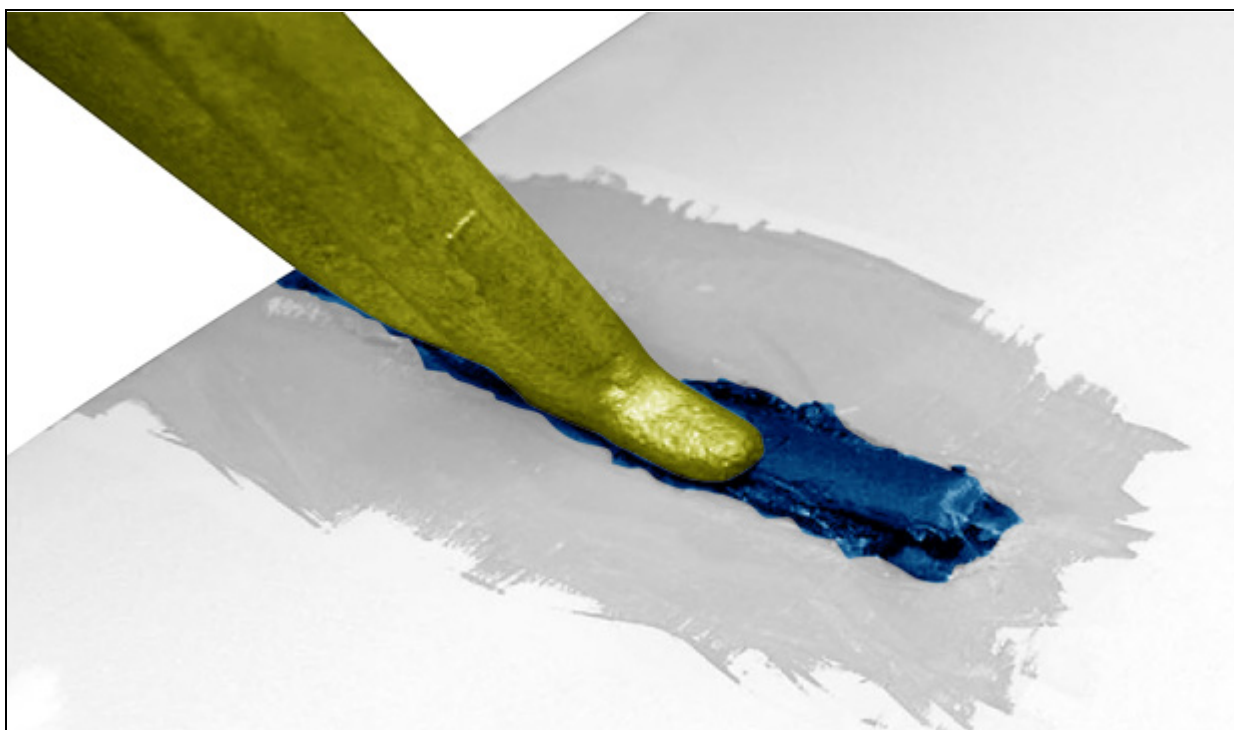
将要维修材料对应的焊接条的一端切成斜面；使用锋利的工具.

3. 焊接



图：C5GM1G4D

进行焊接直到接近开裂并且预热塑料；使用装备调节温度的焊接喷嘴的热风枪 (参见操作使用说明).



图：C5GM1G7D

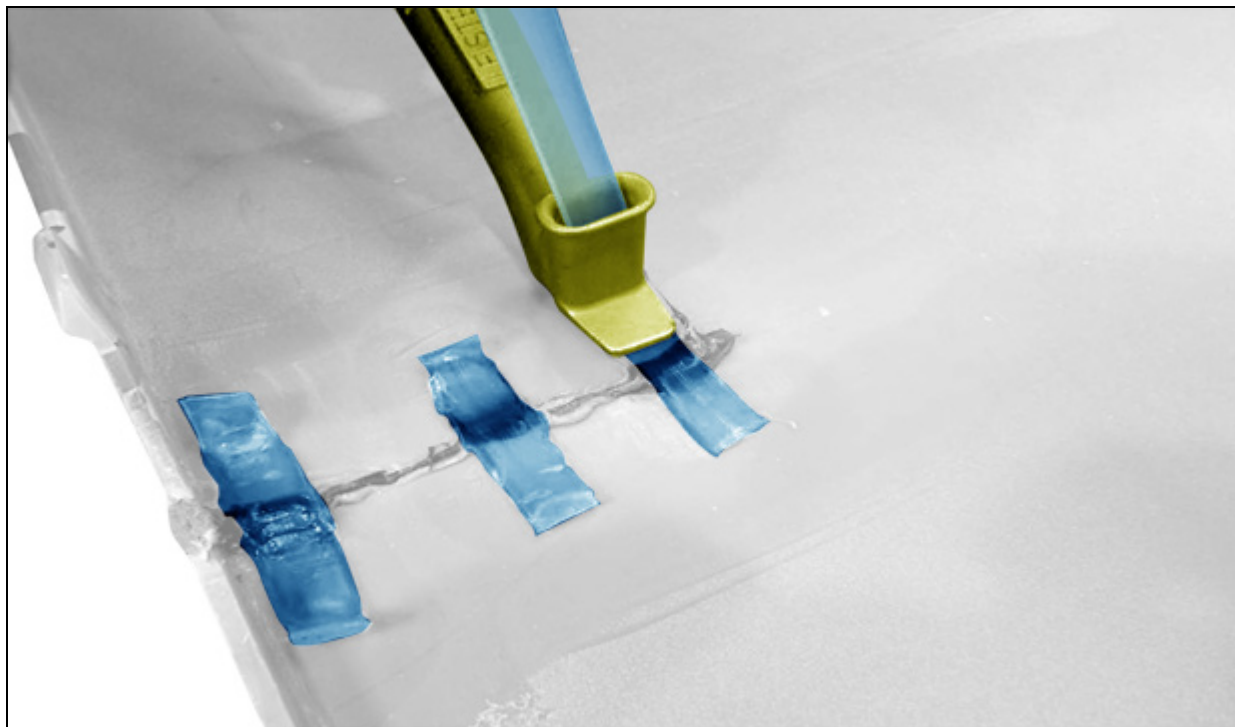
备注：使用塑料类型对应的焊接条 (参见操作使用说明).

安装装备焊接喷嘴的热风枪.

将焊接条定位在焊接喷嘴内 (斜面处于前部).

备注：在开裂的整个长度上从钻孔向外走刀 当焊接条开始在支架上熔化时保持走刀.

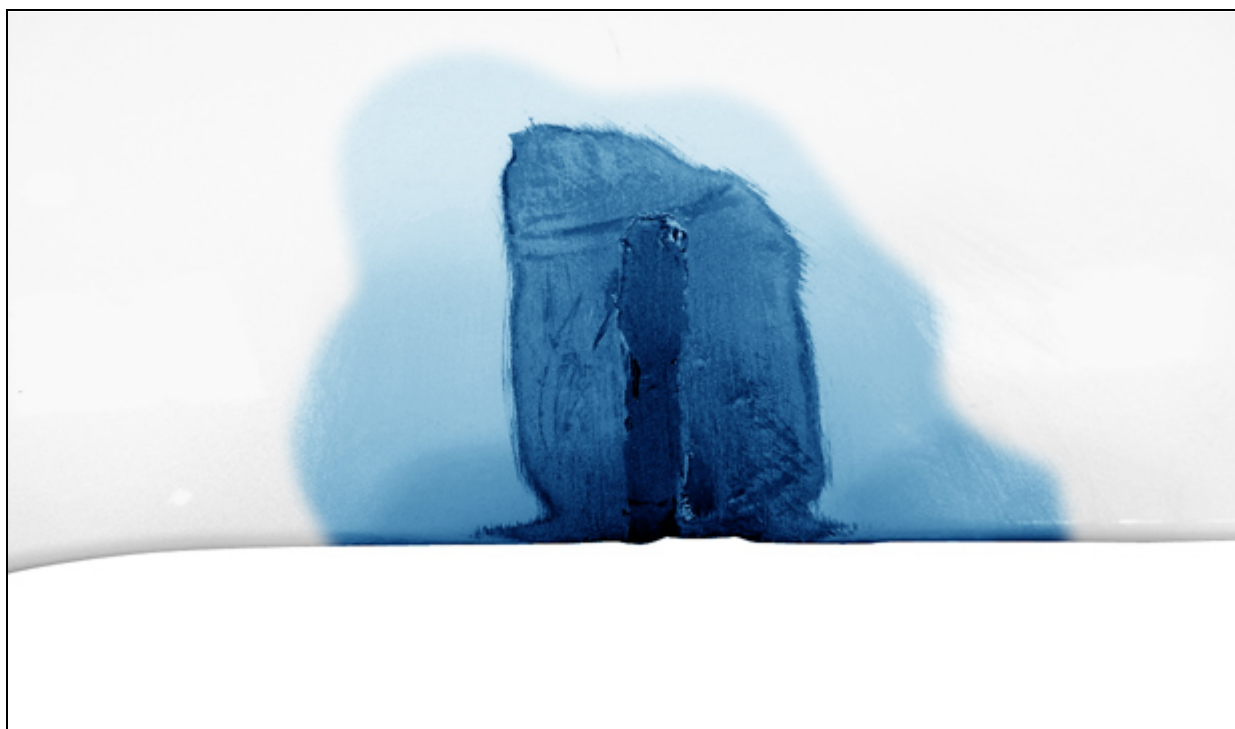
执行焊接 (斜面处于开裂内).



图：C5GM1GAD

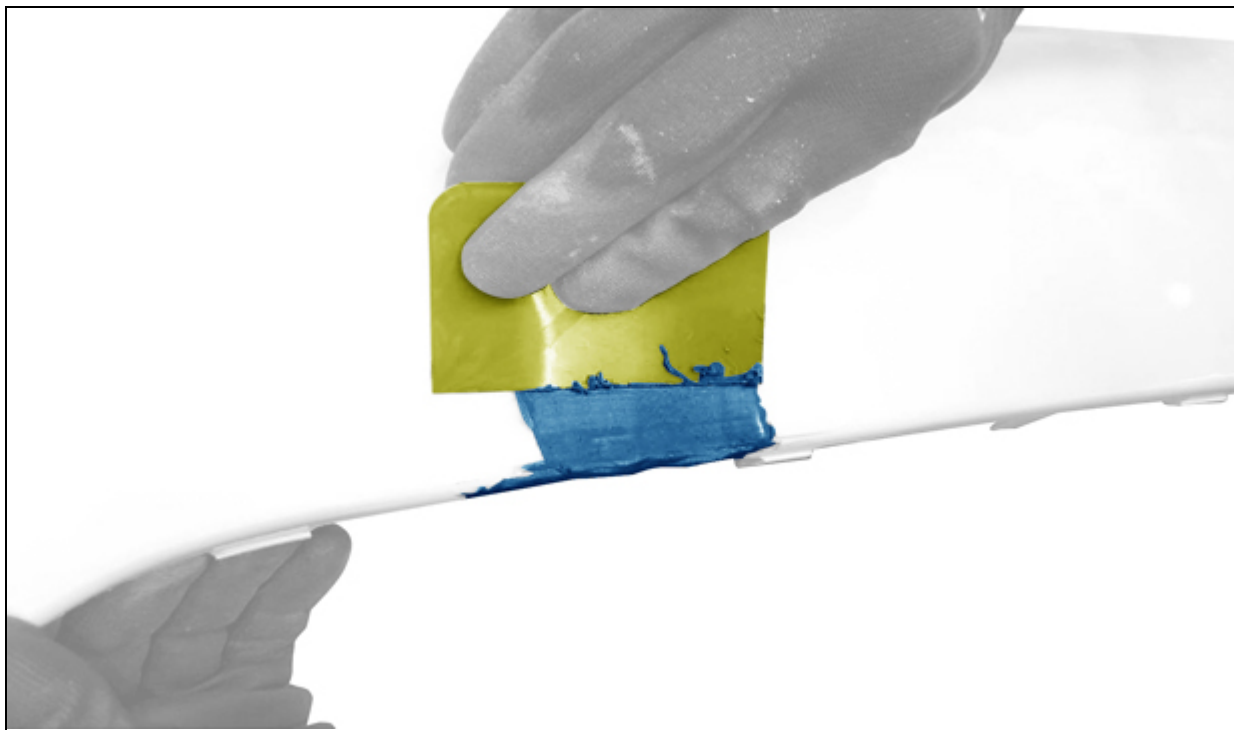
备注：使用对应塑料类型的扁平焊接条 (参见操作使用说明).

内部涂抹加强剂；使用扁平焊接条和加强剂喷嘴.



图：C5GM1GDD

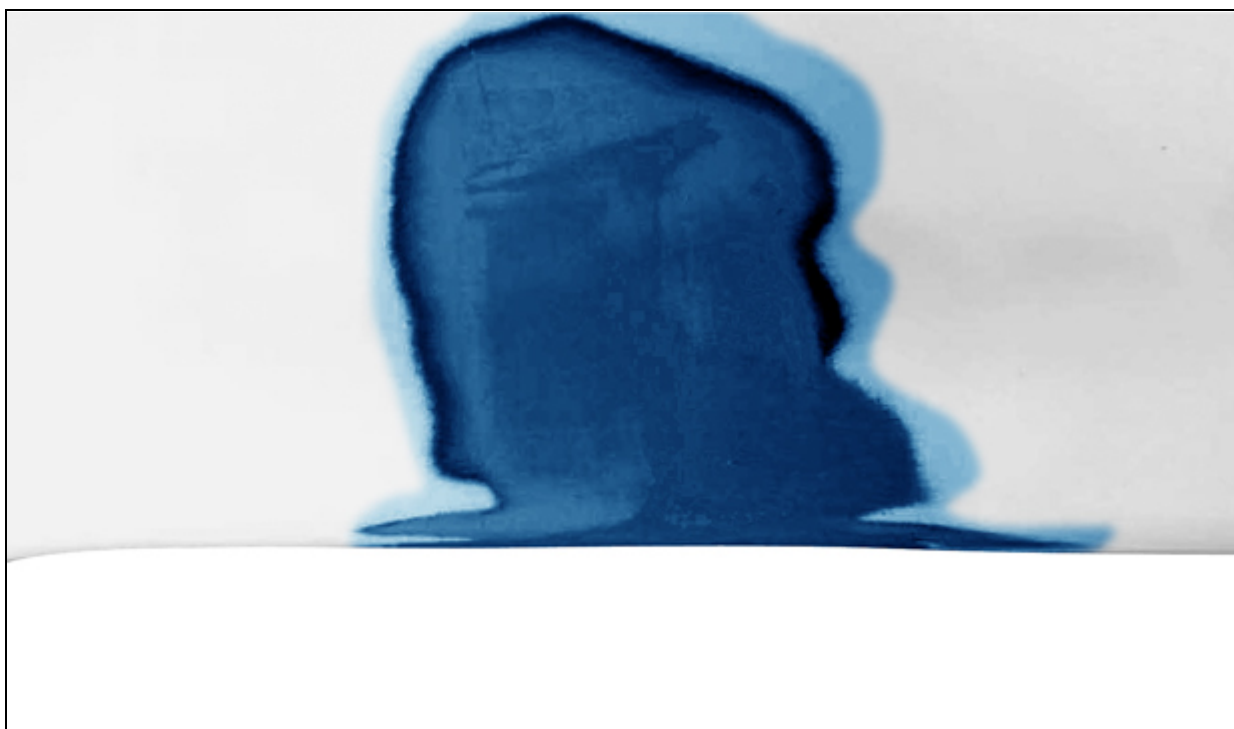
使用研磨工具磨平维修表面；使用轨道打磨机.



图：C5GM1GGD

备注：去除区域的油脂；使用专用脱脂剂 (参见操作使用说明).

在焊点上涂抹密封胶；使用油漆刀.



图：C5GM1GJD

磨平密封胶以重新产生部件的原形.
涂抹底漆用于塑料 (参见操作使用说明).
对部件喷漆.