

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.

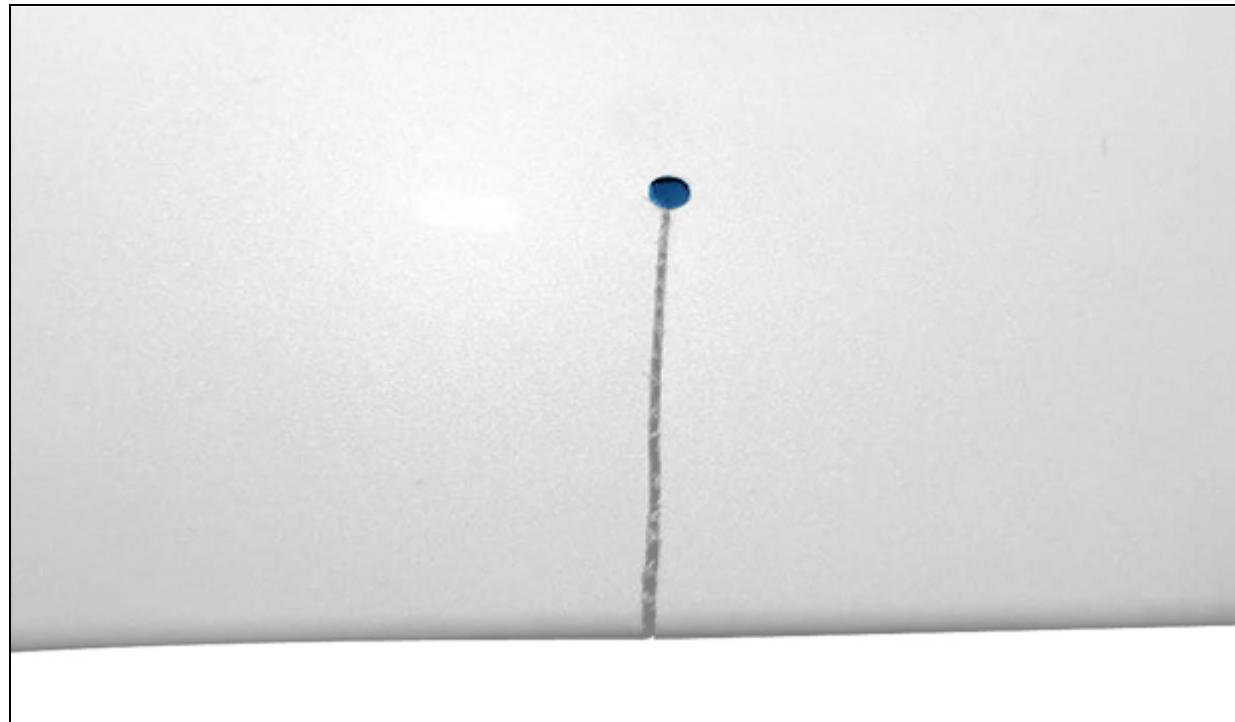


图 : C5GM1FPD

中止开裂；使用直径 4 mm 的钻头.

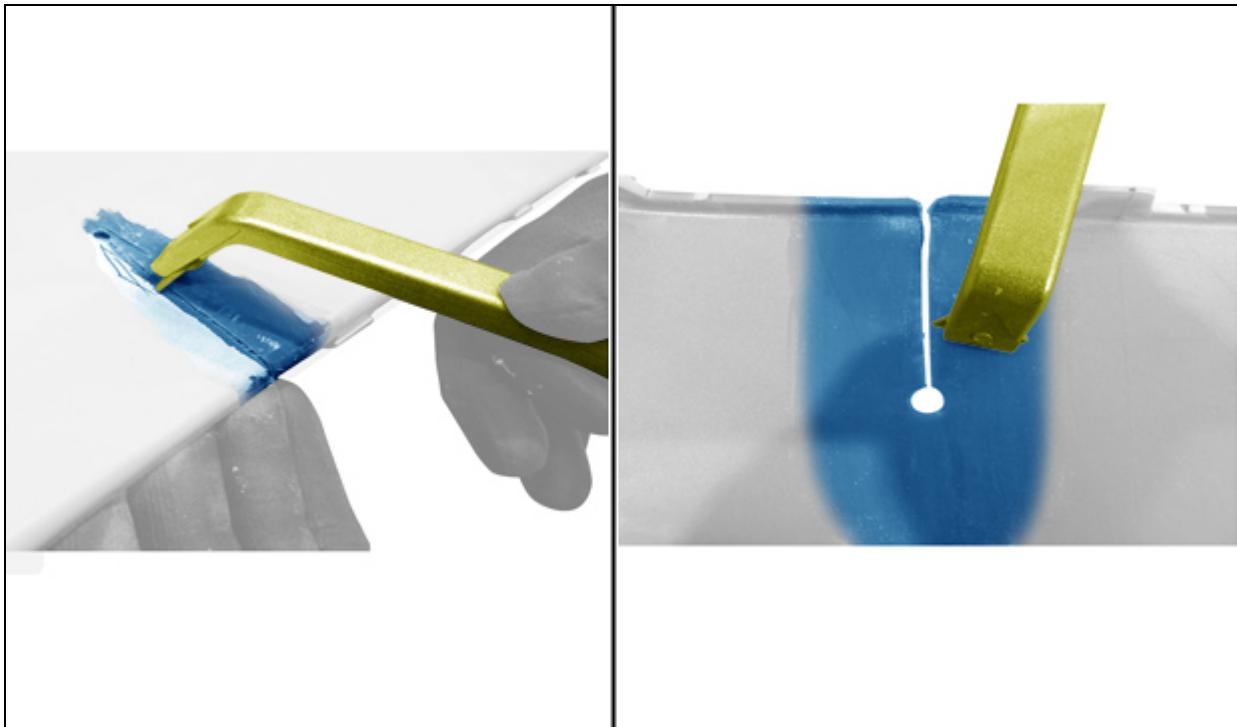


图 : C5GM1FSD

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.

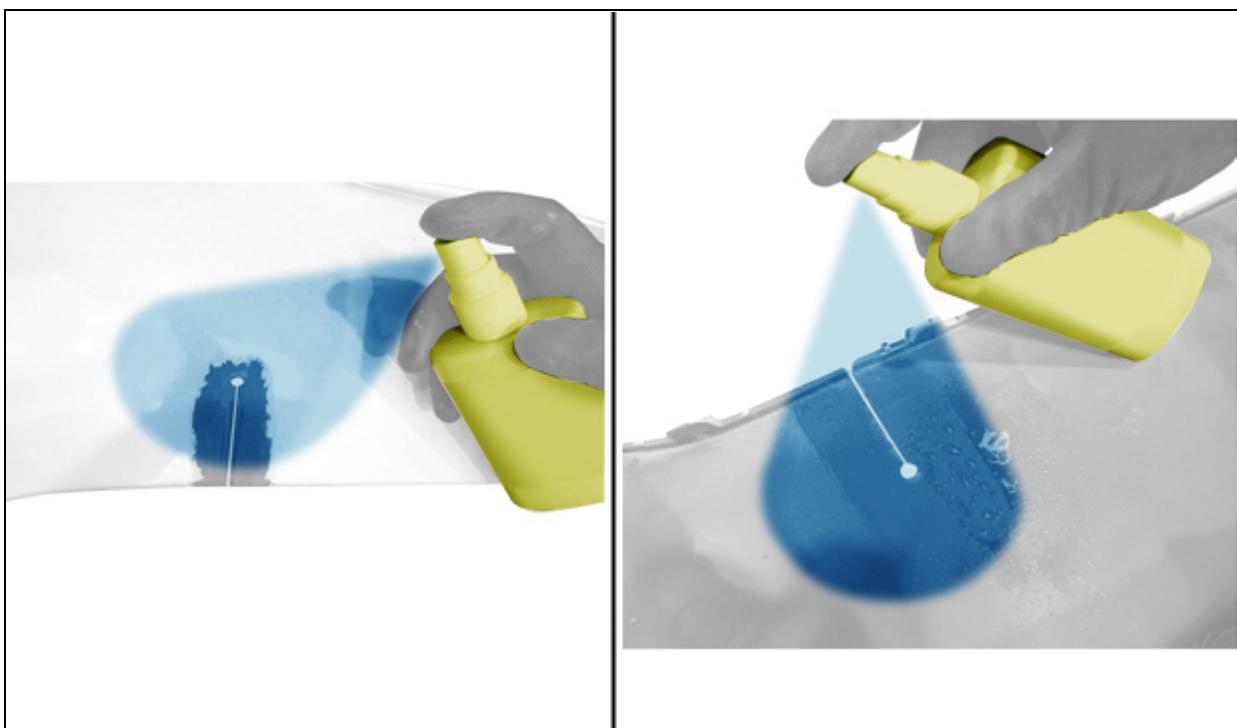


图 : C5GM1FVD

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).

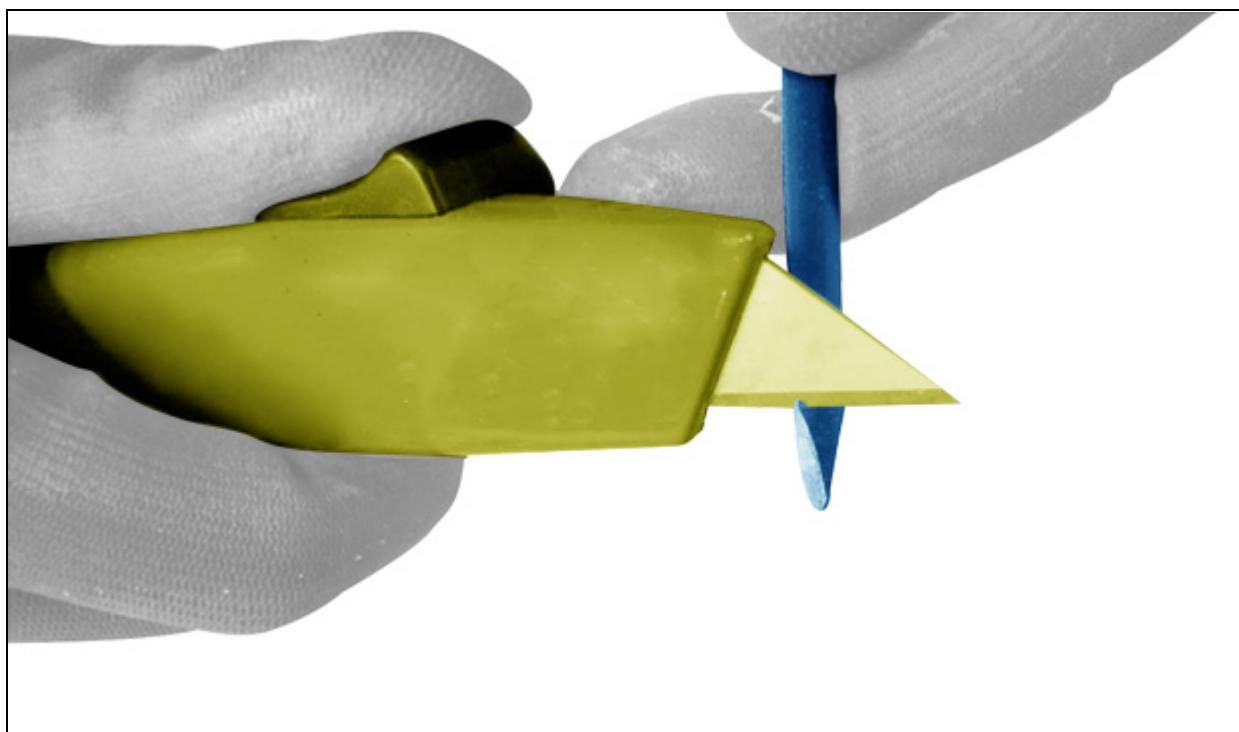


图 : C5GM1G1D

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

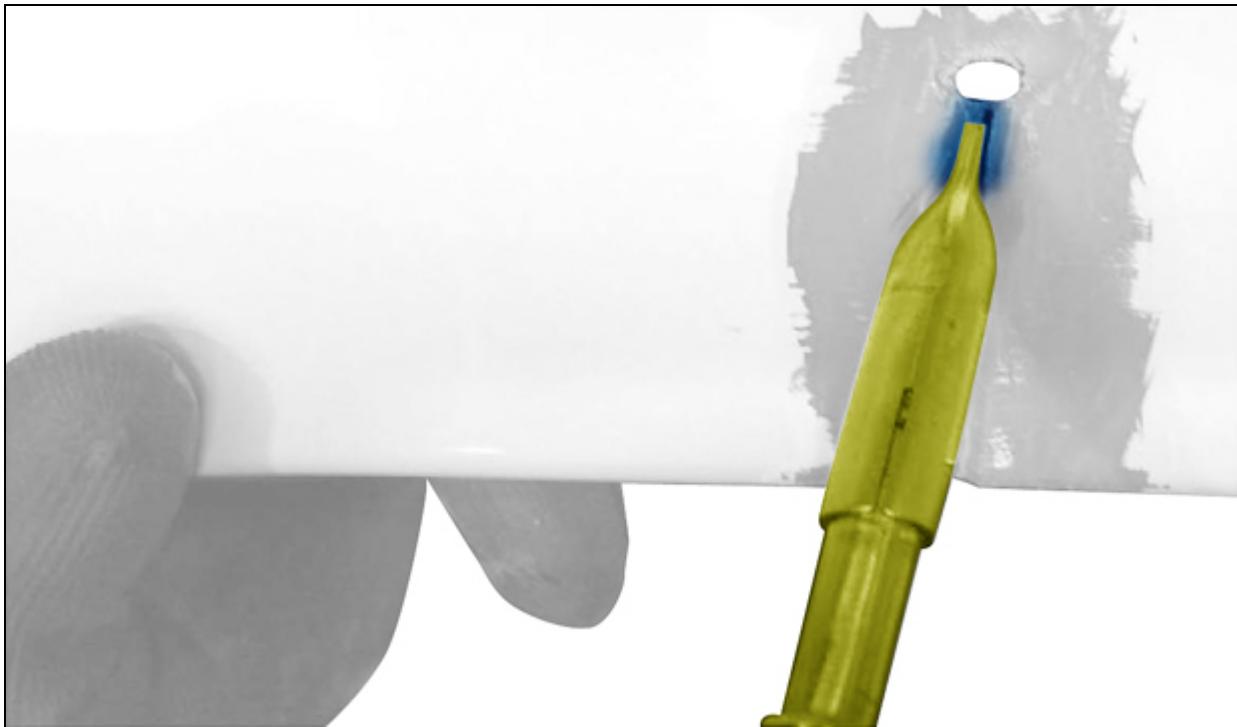


图 : C5GM1G4D

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).

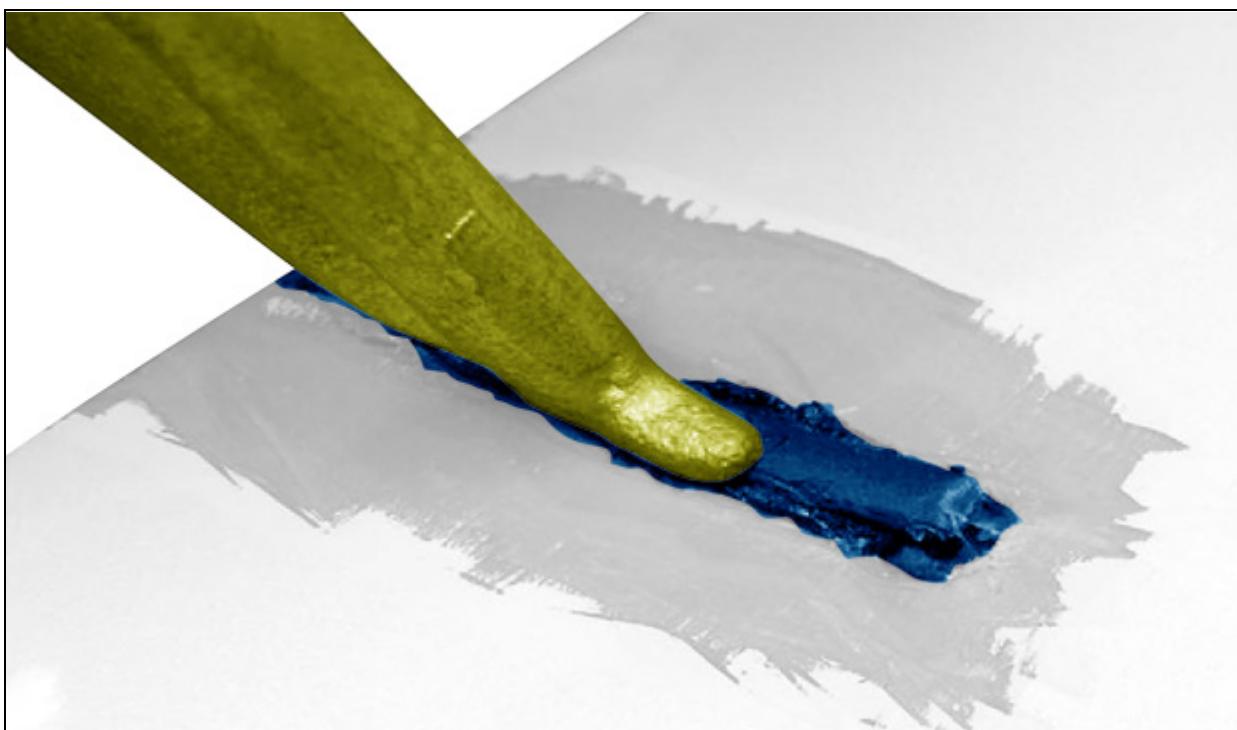


图 : C5GM1G7D

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).

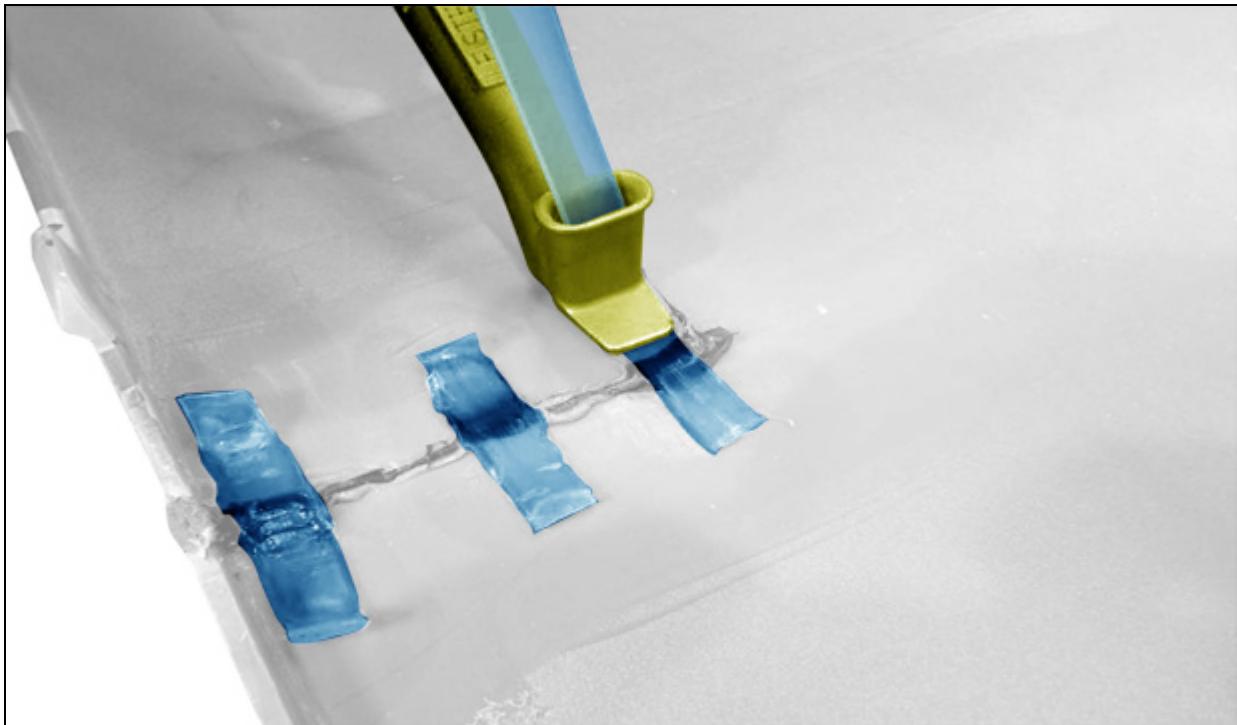


图 : C5GM1GAD

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.

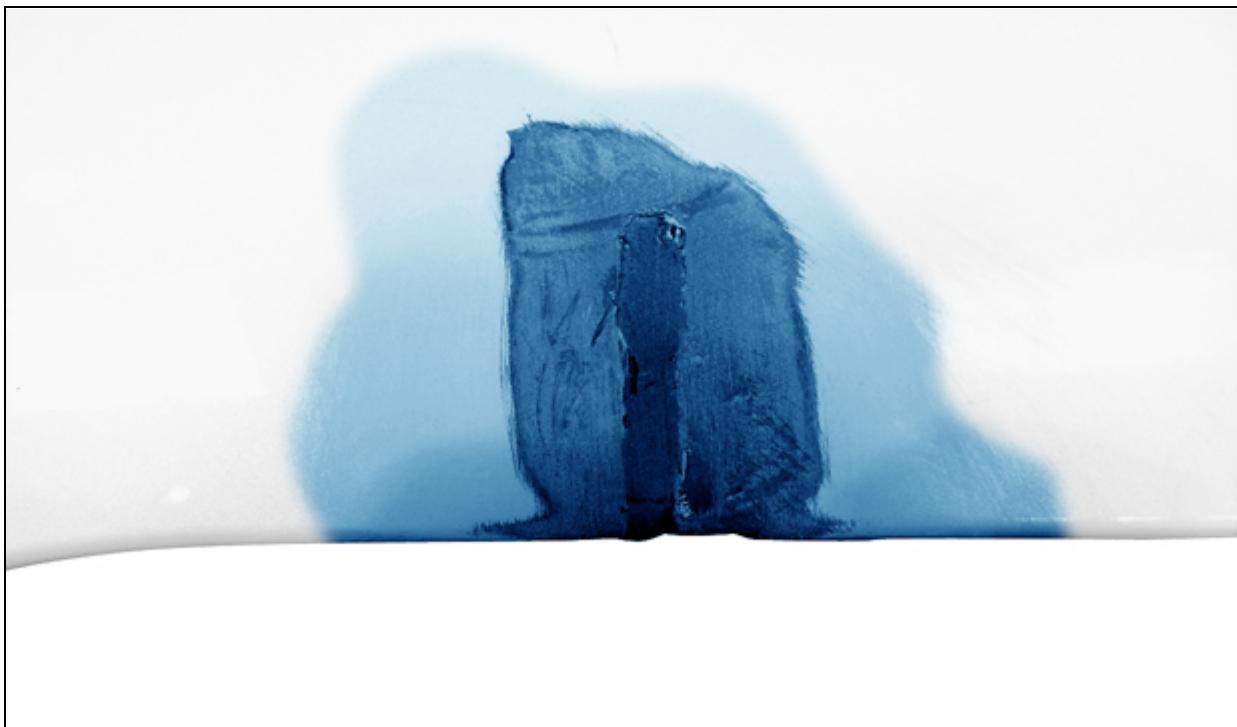


图 : C5GM1GDD

使用研磨工具磨平维修表面 ; 使用轨道打磨机.

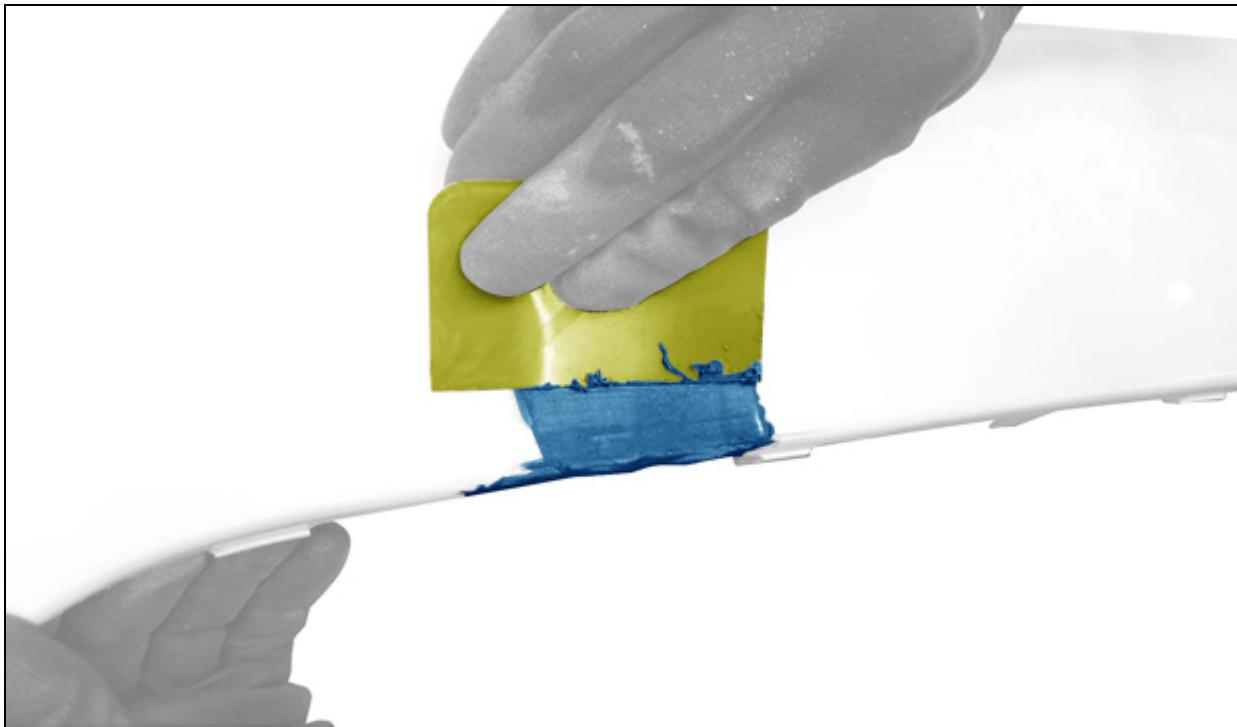


图 : C5GM1GGD

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.

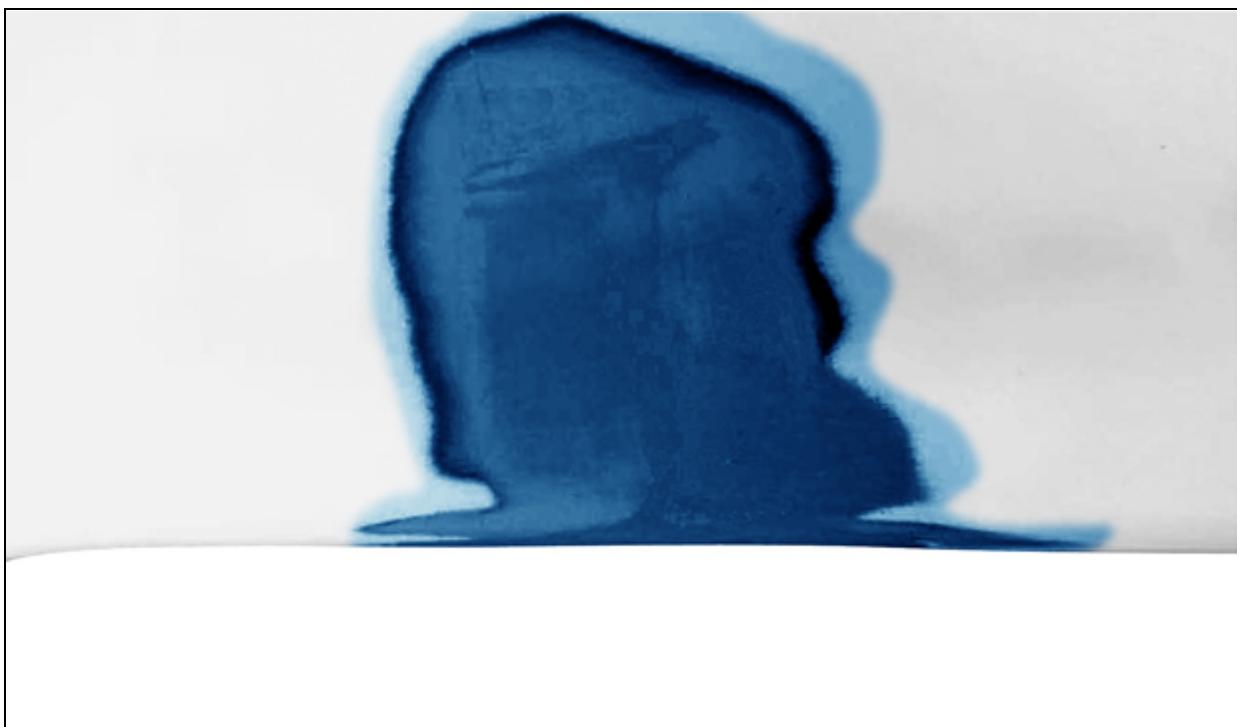


图 : C5GM1GJD

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.