

A1 PLAST REPAIR PA

Сварочный материал A1 PLAST REPAIR представляет собой эластифицированную полосу модифицированного литьевого полиамида с добавками, которые улучшают его потребительские качества адгезии, прочности и химической стойкости.

Область применения A1 PLAST REPAIR PA6/66 (полиамид)

Может быть использован при ремонте пластиковых корпусов, обтекателей мотоциклов, креплений, кронштейнов, впускных пластиковых коллекторов, бачков радиаторов и прочих деталей, изготовленных на основе полиамидов с маркировками PA, PA6, PA66 (в кириллице ПА-6) и прочие их разновидности.

Важно: Пластик крыльев автомобиля обычно изготовлен из сополимеров лишь с добавками полиамидов. По этой причине адгезия на крыльях может быть снижена и решение о ремонте с помощью A1 PLAST REPAIR должно приниматься мастером индивидуально после тестовых контрольных сварок на адгезию.

A1 PLAST REPAIR PA представлены двумя типоразмерами по ширине: 10 x 200 мм, 14 X 200 мм.

10 мм (толщина 1,8 мм). Рекомендуются для укладки в качестве усиления сварочного шва и первым выравнивающим слоем и по сложному рельефу поверхности, в углах, где требуется повышенная мягкость материала, а также заподлицо, в расширенный V-образный шов снаружи, а также для ремонта разных тонких мест. Также этот типоразмер рекомендуется для наращивания стенки и усиления.

14 мм (толщина 2 мм). Удобен для укладки вторым слоем, в качестве основного усиления шва, наращивания стенки, формирования ребер жесткости. При укладке второго слоя на первом необходимо сформировать плавные подъемы и спуски (чтобы не было ступеней). Подъемы и спуски делаются абразивным инструментом, либо жалом специального паяльника сплавляются плавные переходы с разных высот на поверхности. После таких сплавов поверхность необходимо зачистить. Перед началом работ, в частности бачки с радиаторов охлаждения необходимо просушить, т. к. полиамиды, особенно армированные стекловолокном (в маркировке аббревиатура «GF») берут в себя влагу до 5%. Сушка происходит на температуре 100-120°C обычным строительным феном, пока не прекратится «испарение».

Необходимые инструменты

1. Термофен для сварки пластиков с плавной регулировкой температуры с овальным соплом на выходе с сечением высотой около 4-6 мм и 10-13 мм шириной.
2. Спецпаяльник электрический, угловой, с плавными регулировками температуры жала. Рекомендуется форма жала клиновидная, шириной 10-15 мм. Паяльник может быть использован для прихватки краев трещин, проплавления канавок, размазывания труднодоступных участков, формирования спусков и подъемов и т. д. Температура на спецпаяльнике выставляется на каждый вид пластика отдельно, чтобы жало плавало пластик, но дым с жала был самым минимальным.
3. Абразивный инструмент для стачивания и шлифовки поверхности. В отдельных случаях может потребоваться прочий вспомогательный инструмент общеслесарного характера (ножи, щипчики, длинногубцы, плоскогубцы, стамеска, струбцина, шило и т. д.).

Контрольная сварка

Как показывает практика, иногда маркировка пластика ремонтируемой детали, обозначенная производителем детали, может не соответствовать тому составу, из которого она фактически изготовлена. Поэтому, пока не появится опыт, всегда перед началом работ делайте контрольную сварку на предмет совместимости A1 PLAST REPAIR с материалом ремонтируемой детали. Температура, на которой обычно происходит ремонт полиамидов – это 400-450°C (смотрите также рекомендации производителя инструмента для сварки полиамидов). На этапе контрольной сварки подбираются оптимальные режимы, настраивается оборудование. Не делайте контрольные сварки на стенках бачка, обратная сторона которых соприкасается с охлаждающими жидкостями. Контрольные сварки делайте только на ребрах, со всех сторон свободных от контакта с охлаждающими жидкостями. Идеальная адгезия достигнута тогда, когда на контрольной сварке после полного остывания (5-10 минут) при отрыве кусок A1 PLAST REPAIR разрывается сам, но не отрывается от стенки бачка.

Ремонт трещин

После процедуры контрольной сварки края трещины бачка радиатора плотно сводятся и прихватываются специальным паяльником, с формированием V-образных ямок, через 1-2 см. Затем спецпаяльником проходится весь шов, соединяя все канавки-прихватки в общую единую V-образную канавку. В эту V-образную канавку укладывается плотно материал A1 PLAST REPAIR шириной 10 мм вдоль по всей канавке. Делаются плавные спуски/подъемы, для укладки второго слоя. Перед укладкой второго слоя поверхность также зачищается на расстоянии 2-3 см в каждую сторону от края трещины. Затем A1 PLAST REPAIR шириной 14 мм укладывается поперек трещины, с напуском по 1,5-2 см в каждую сторону от края трещины и по ее торцам. Параллельные ряды прутков шириной 14 мм укладываются внахлест, с напуском около 5-7 мм на соседний ряд (предварительно формируем на нижнем предыдущем ряду плавный спуск). Весь материал необходимо укладывать плотно, без образования в шве воздушных пузырей и неплотностей. Для полноценного ремонта бачка обычного радиатора достаточно двух слоев прутков шириной 10 мм на трещину и второй слой поперек прутками шириной 14 мм. Всегда планируйте укладку оптимальной траектории, где площадь покрытия A1 PLAST REPAIR будет максимальной, а работа предполагается на разрыв или стаскивание. Такой подход будет наиболее эффективен. При ремонте больших радиаторов грузовиков и карьерной техники, возможно, потребуется искусственное формирование ребер жесткости и даже третьего слоя, т.к. большие внутренние объемы бачков формируют на поверхности повышенное давление и требования к прочности скорлупы могут быть выше, чем на мелкообъемных бачках.

Важно:

1. При ремонте полиамидов не торопитесь и давайте ремонтным участкам полностью остыть. После каждой укладки делайте паузу, т.к. материал РА очень плотный и пружинистый, и при сварке возникают термодформации и внутренние напряжения. Если работать непрерывно, то можно получить сильные термодформации стенки, вплоть до поднятия края бачка от металлического основания или его схода с места герметичного уплотнения, и как следствие, течи по стыкам между пластиком и металлом.
2. Работайте в проветриваемом помещении с соблюдением техники безопасности.

Важно: ремонт пластиковых бачков радиаторов охлаждения автомобилей и другой техники является одним из сложнейших работ в сварке пластика и подразумевают высокую ответственность. На положительный результат ремонта, кроме возможностей самого сварочного материала влияют множество факторов, а именно:

- состояние стенки ремонтируемого бачка, изношенного в процессе эксплуатации;
- наличие неисправности системы охлаждения (пробивание газов с камер сгорания в систему охлаждения, неисправны клапана сброса давления и пр.);
- конструктивные просчеты инженеров производителя детали, приводящие к неизменным преждевременным разрушениям конструкции.

ТОЛЬКО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ: Информация, содержащаяся в данной спецификации, не предназначена для трактования как исчерпывающая и основана на наших современных знаниях и действующем законодательстве. Любое лицо, использующее данный продукт в любых целях, отличных от явно указанных в технической инструкции, без предварительного получения от нас письменного подтверждения соответствия продукта предполагаемым целям, делает это на свой страх и риск. Предприятие всех необходимых мер по соблюдению требований местных правил и законодательства является всегда ответственностью пользователя. Пользователь должен всегда ознакомиться с Сертификатом Безопасности (MSDS) и Технической Инструкцией (TDS) продукта, если таковые существуют. Все наши рекомендации или заявления, делаемые в отношении этого продукта (изложенные в этой спецификации или иные) являются верными, насколько это может быть нам максимально известно, однако качество или состояние поверхности, на которую наносится продукт, также как и многие факторы, влияющие на использование и нанесение продукта, находятся вне нашего контроля. Таким образом, если только мы письменно не дали наше согласие об обратном, мы не принимаем на себя какой-либо ответственности за выполнение продуктом своих функций, а также за любой убыток или вред, возникший в результате применения продукта. Все поставляемые продукты и технические рекомендации регламентируются нашими стандартными условиями продажи. Запросите экземпляр этого документа и тщательно его изучите. Информация, содержащаяся в данной спецификации, может время от времени обновляться в свете новых опытных данных и наших принципов непрерывного совершенствования. Перед использованием продукта потребитель должен удостовериться, что располагает наиболее свежей версией данной спецификации. Названия марок или продуктов, упомянутые в данном документе, являются собственными или лицензированными торговыми марками A1.

© Европроект 1999-2016
Москва, ул. Киевская, д.14, стр.9 :: тел.: +7 (495) 229-4242 ::
Факс.: +7 (495) 229-4257 ::
почта info@europroject.ru