

Bedienungsanleitung

Bedienungsanleitung KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

Artikelnummer:

92619

Sprachen:

de

**Bedienungsanleitung
KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set (A)**

Návod k obsluze

Opravná sada na umělé hmoty v automobilech (CZ)

Kezelési útmutató

Gépjármű műanyagjavító készlet (H)

092619



KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set



Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für das Berner KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set entschieden haben. Diese Broschüre beschreibt eine neue Art der KFZ-Kunststoff-Reparatur. Aufgrund des beiliegenden Spezial-Schweißdrahtes und der speziell entwickelten KFZ-Reparaturdüse wird das Schweißen diverser Kunststoffteile von nun an einfacher und zeitsparender.

Das Besondere

Der Spezial-Schweißdraht kann zum Schweißen aller thermoplastischen Kunststoffe verwendet werden. Das aufwändige Feststellen der Kunststoffart gehört somit der Vergangenheit an. Wichtig: Der Multi-Thermoflexx-Schweißdraht muss immer in Verbindung mit dem Edelstahl-Drahtgewebe verwendet werden. Er hat eine hohe Flexibilität, eine hohe Beständigkeit gegen die Bildung von Spannungsrissen und besitzt eine gute Haftfestigkeit auf allen thermoplastischen Kunststoffen. Thermoplastische Kunststoffe lassen sich lange und wiederholt bearbeiten. Nur mit der KFZ-Reparaturdüse kann der Multi-Thermoflexx-Schweißdraht optimal bearbeitet werden (s. Kap. „So wird s gemacht“).

Inhalt

- A) Reduzierdüse 9mm
- B) KFZ-Reparaturdüse
- C) Temperaturschutz
- D) Multi-Thermoflexx-Schweißdraht
- E) Edelstahl-Drahtgewebe
- F) BHAB 2300E

Zusätzliche Sicherheitshinweise

Nicht geeignet zur Reparatur von:

- Gummiteilen
- Rohrleitungen
- Lasttragenden Teilen
- Folien

Vorsicht:

Bei unbekannten Kunststoffen Brand- und Vergiftungsgefahr. Schmelztest an unauffälliger Stelle zur Identifizierung als thermoplastischer Kunststoff durchführen. Nur bei guter Belüftung arbeiten. Dämpfe nicht einatmen. Bitte beachten Sie, daß bei Arbeiten am Kraftfahrzeug durch den Kraftstoff eine erhöhte Explosionsgefahr bestehen kann. Die weiteren Sicherheitshinweise der beiliegenden Bedienungsanleitung des BHAB 2300E sind unbedingt zu beachten

A

KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set



Reduzierdüse 9 mm (Art.-Nr. 092294)



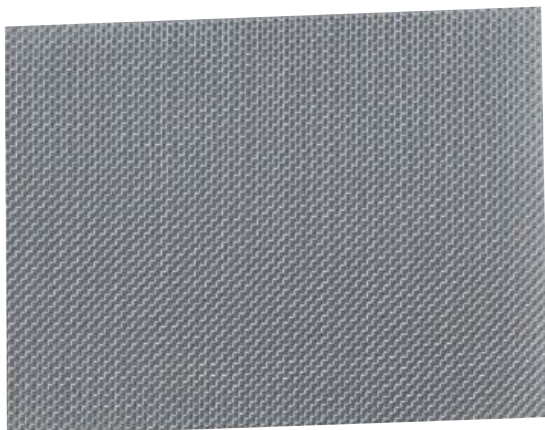
KFZ-Reparatordüse (Art.-Nr. 092185)



Temperaturschutz (Art.-Nr. 092184)



Multi-Thermoflexx-Schweißdraht (Art.-Nr. 092183) D



Edelstahl-Drahtgewebe (Art.-Nr. 091921)



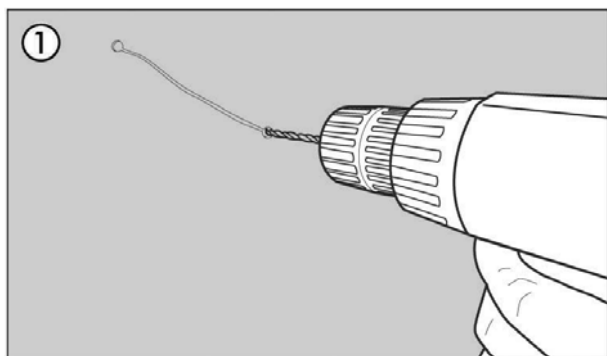
BHAB 2300E (Art.-Nr. 028066)

KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

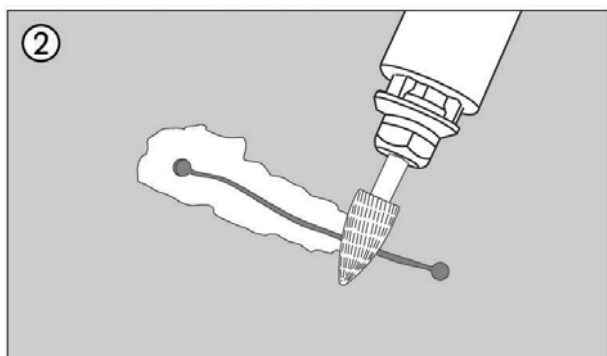
A

Stoßtangenschweißen – so wird's gemacht:

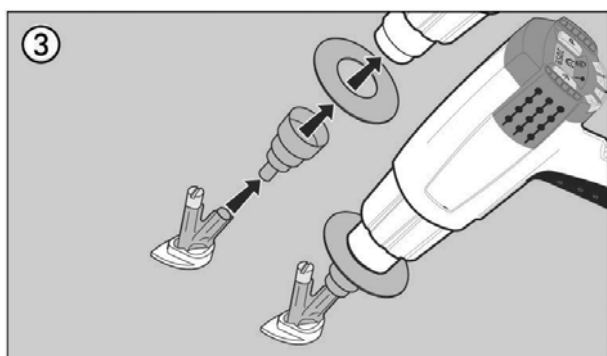
Bei einer Risslänge bis zu 10 cm ist eine Bearbeitung ohne Ausbau des Stoßfängers möglich. Ist Material aus dem Stoßfänger ausgebrochen, sollte die schadhafte Stelle von beiden Seiten bearbeitet werden.



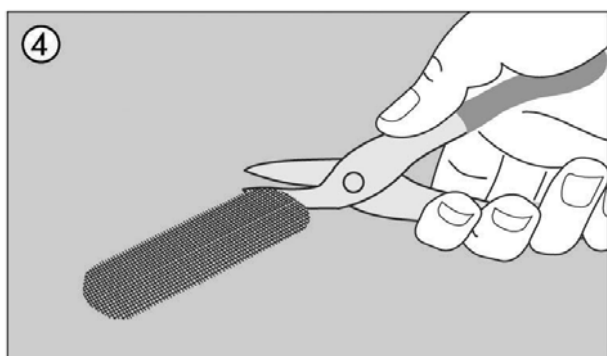
1) Am Anfang und Ende des Risses ein ca. 5 mm großes Loch bohren, um weiteres Ausreißen zu verhindern und das Rissende optisch zu markieren.



2) Mit einem Winkelschleifer/Fräser je ca. 20 mm beidseitig des Risses ca. 1 mm Material abschleifen, um später das Edelstahlgewebe einlegen zu können. Danach den Lack ca. 40 mm rund um den Riss mit einem Excenterschleifer abschleifen.



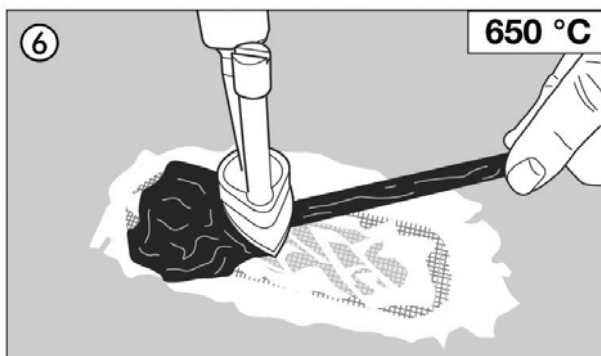
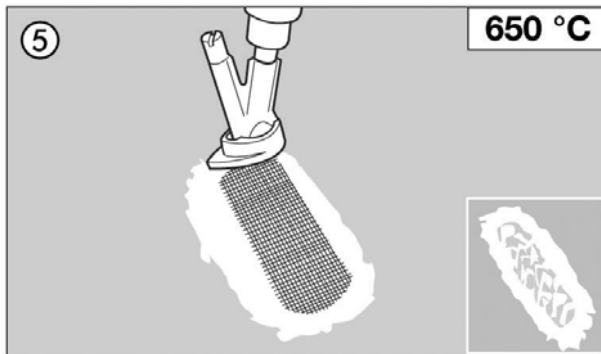
3) Thermoschutz, Reduzierdüse und Reparatordüse auf das Ausblasrohr stecken. Das Heißluftgerät auf 650 °C/Luftmenge 8 einstellen und diese Einstellung auf Programm 4 abspeichern. Das Gerät ist nach ca. 3 Min. betriebsbereit.



4) Während der Aufwärmphase das Edelstahl-Drahtgewebe zuschneiden. Maß: 10 mm länger als der Riss, rechts und links je 20 mm Überstand. Die Ecken abrunden.

A

KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set



5) Mit der Kunststoff-Reparatordüse das Edelstahl-Drahtgewebe in den Kunststoff einschmelzen. Zuerst eine Ecke fixieren, um dann das Gewebe vollflächig zu erwärmen und mit gleichmäßigem, nicht zu starkem Druck zu verschmelzen. Dabei immer in die gleiche Richtung arbeiten.

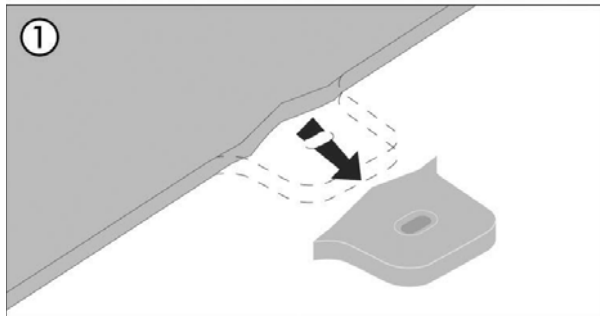
Achtung: Der Kunststoff muß das Gewebe vollständig durchdringen.

6) Anschließend den Multi-Thermoflexx-Schweißdraht sorgfältig auftragen. Draht und Untergrund müssen gleichmäßig erhitzt werden und vollständig mit dem Untergrund verschmelzen. Eine richtige Verbindung mit dem Kunststoff entsteht, wenn der Schweißdraht plastisch wird. Das Material an den Rändern langsam und sorgfältig glatt streichen. Das Material abkühlen lassen. Anschließend eine lackierfähige Oberfläche schaffen.

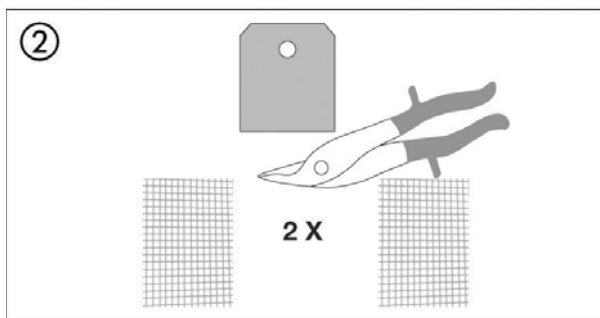
KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

A

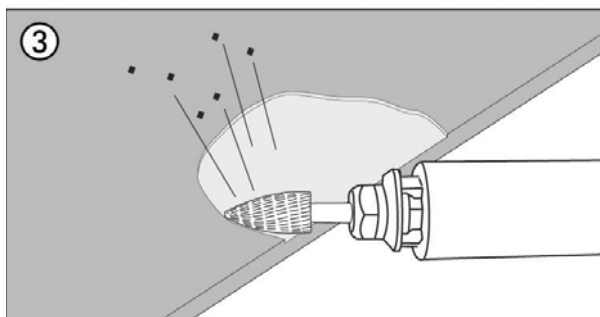
Laschen innen und außen – so wird's gemacht:



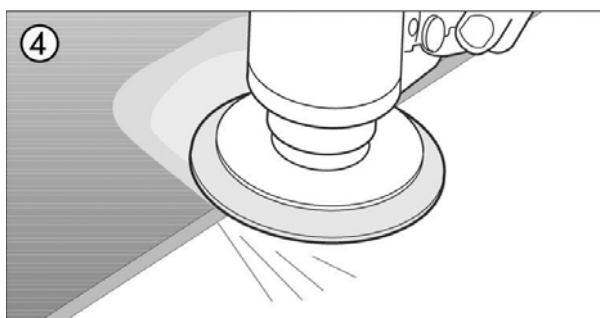
1) Reparatur einer abgerissenen Befestigungs-
lasche eines Stoßfängers.



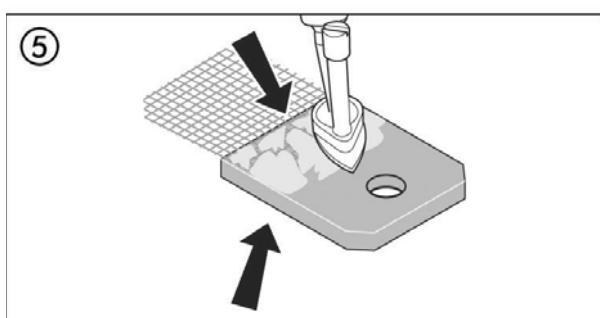
2) Edeltahlgewebe für beide Seiten der
Lasche in Laschenbreite zuschneiden.
60 mm lang, zur Hälfte überstehend.



3) Vorgehen Außenseite:
Von Stoßfänger und Lasche, in Breite der
Lasche ca. 1 mm Material abtragen



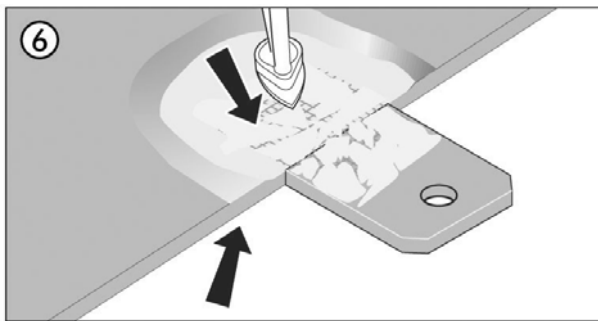
4) Rund um die zu reparierende Stelle des
Stoßfängers und der Lasche den Lack
ca. 30 – 40 mm abschleifen.



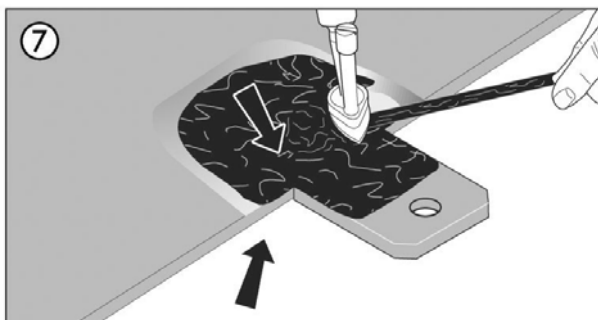
5) Mit der Kunststoff-Reparaturdüse das
Edelstahl-Drahtgewebe auf der Vorderseite
der Lasche in den Kunststoff einschmelzen.
Das Gewebe vollflächig erwärmen und mit
gleichmäßigem Druck verschmelzen.
Achtung: Der Kunststoff muss das Gewebe
vollständig durchdringen.

A

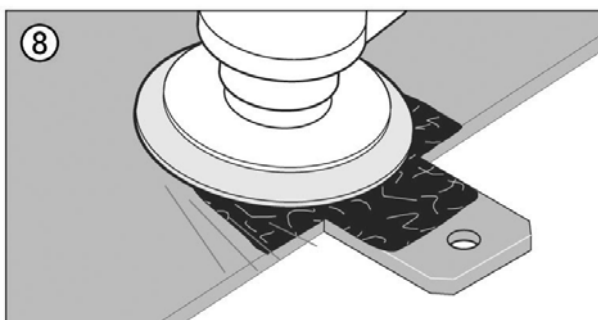
KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set



6) Die Lasche an die vorgesehene Stelle setzen und das Gewebe mit der KFZ-Reparaturdüse in den Kunststoff des Stoßfängers einschmelzen.



7) Mit der Kunststoff-Reparaturdüse den Multi-Thermoflexx Schweißdraht sorgfältig auftragen. Draht und Untergrund müssen gleichmäßig erhitzt werden und sich vollständig mit dem Untergrund verbinden. Material an den Rändern langsam glattstreichen.



8) Auf der Außenseite die Unebenheiten glatt schleifen und eine lackierfähige Oberfläche schaffen.

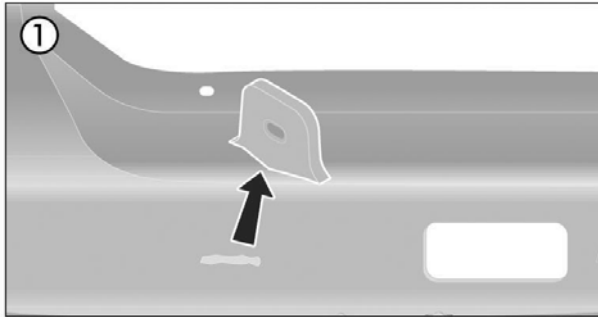
Vorgehen Innenseite:

Nun das Gewebe mit der KFZ-Reparaturdüse in den Kunststoff des Stoßfängers und der Lasche einschmelzen. Den Multi-Thermoflexx Schweißdraht auftragen und sorgfältig mit dem Untergrund verschmelzen.

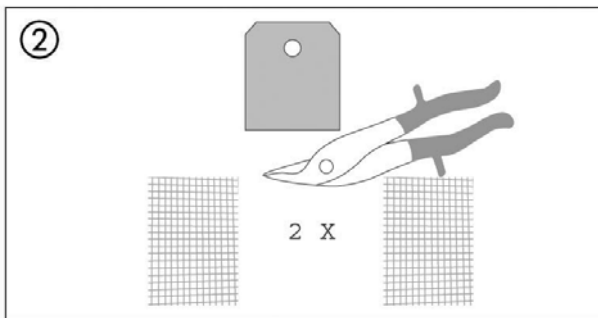
KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

A

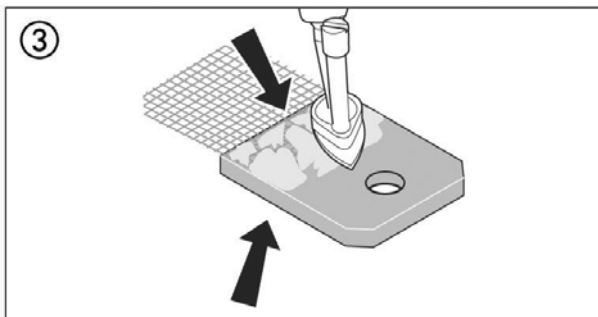
Befestigung einer Führungslasche – so wird's gemacht:



1) Befestigung einer Führungslasche.

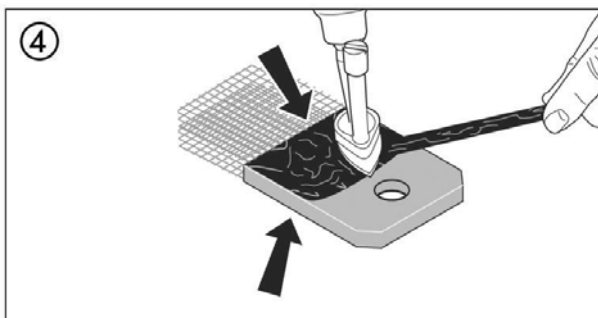


2) Edelstahlgewebe für beide Seiten der Laschen in Laschenbreite zuschneiden. Länge ca. 60 mm, zur Hälfte überstehend.

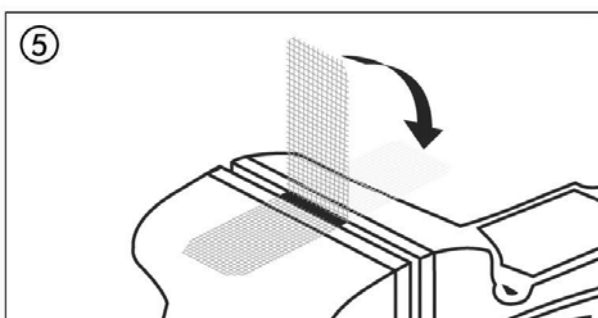


3) Auf einer Seite der Lasche das Edelstahl-Drahtgewebe in den Kunststoff einschmelzen. Das Gewebe vollflächig erwärmen und mit gleichmäßigem Druck verschmelzen.

Achtung: Der Kunststoff muss das Gewebe vollständig durchdringen.



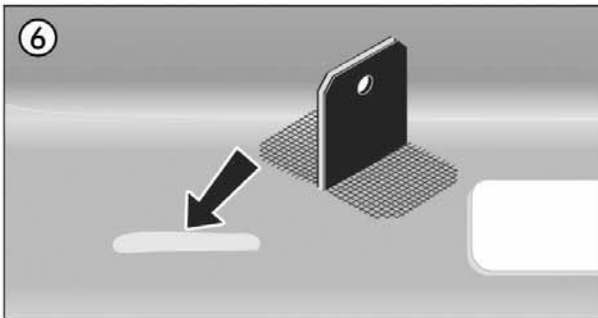
4) Mit der Kunststoff-Reparaturdüse den Multi-Thermoflexx-Schweißdraht sorgfältig auftragen. Draht und Untergrund müssen gleichmäßig erhitzt werden und sich vollständig mit dem Untergrund verbinden. Material an den Rändern langsam glattstreichen. Mit der Kunststoff-Reparaturdüse das Edelstahl-Drahtgewebe auf der Rückseite der Lasche in den Kunststoff einschmelzen. Anschließend den Multi-Thermoflexx Schweißdraht auftragen und sorgfältig mit dem Untergrund verschmelzen.



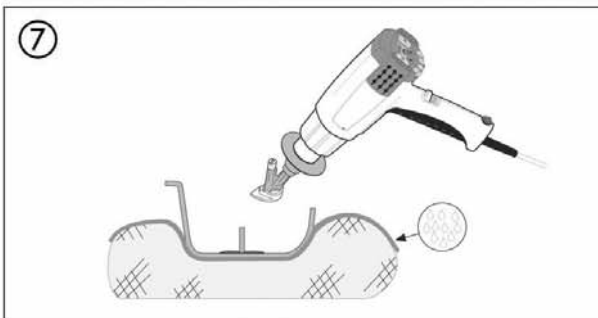
5) Das überstehende Drahtgewebe im Winkel von 90° auseinanderbiegen.

A

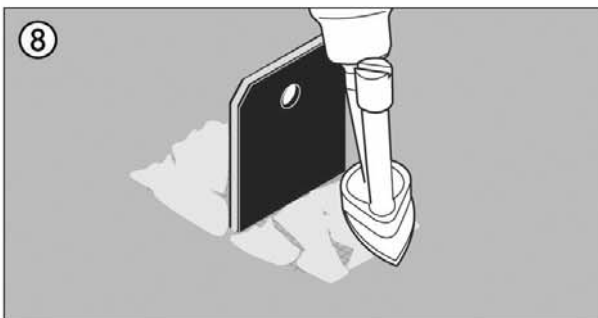
KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set



6) Die Lasche an die vorgesehene Stelle setzen und beide Seiten mit der KFZ-Reparatordüse in den Kunststoff des Stoßfängers einschmelzen. Für das bessere Bearbeiten an der Laschenbasis kann die Lasche geringfügig auf die andere Seite gebogen werden.

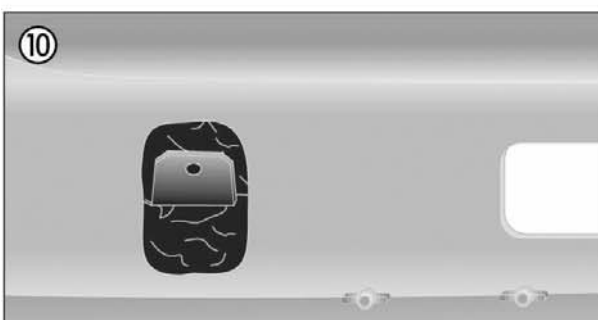
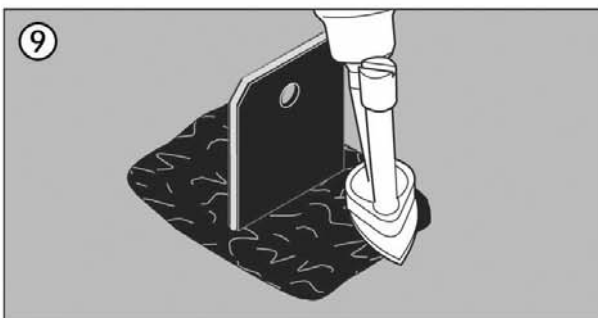


7) **TIP:** Bei dieser Art der Laschenbefestigung wird empfohlen, feuchte Tücher bzw. ein kaltes Gel-Kissen als Unterlage zu verwenden, um Verformungen zu vermeiden.



8 - 10)

Den Multi-Thermoflexx-Schweißdraht auftragen und das Material an den Rändern langsam und sorgfältig glatt streichen.



Opravná sada na umělé hmoty v automobilech



Vážení zákazníci,

děkujeme Vám, že jste se rozhodli ke koupi opravné sady na umělé hmoty zn. Berner. Tato brožura popisuje nový způsob oprav umělých hmot v automobilech. Pomocí speciálního svařovacího drátu a zvláště vyvinuté opravné trysky pro automobily se svařování těchto dílů z umělých hmot stává jednoduchým a šetří Váš čas.

Zvláštnosti

Speciální svařovací drát je možné použít ke svařování všech termoplastů. Náročné zjišťování druhu plastu patří minulosti. Důležité: Svařovací drát Multi-Thermoflexx se musí použít vždy ve spojení s drátěnou tkaninou z ušlechtilé oceli. Má vysokou pružnost, vysokou odolnost proti tvorbě tzv. vloček a vyznačuje se dobrou přilnavostí na všech termoplastech.

Termoplasty je možné dlouhodobě a opakovaně opracovávat.

Pouze s opravnou tryskou je možné svařovací drát Multi-Thermoflexx optimálně opracovávat (viz kap. „Tak se to dělá“).

Obsah

- A) Redukční tryska 9 mm
- B) Opravná tryska
- C) Tepelná ochrana
- D) Svařovací drát Multi-Thermoflexx
- E) Drátěná tkanina z ušlechtilé oceli
- F) Horkovzdušná pistole BHAB 2300E

Další bezpečnostní pokyny

Nevhodné k opravám těchto dílů:

- pryžové díly
- potrubí
- nosné díly
- fólie

Opatrně:

Při práci s neznámými plasty hrozí nebezpečí požáru a otravy. Proveďte zkoušku tavení na skrytém místě k identifikaci, zda je umělá hmota skutečně termoplastická. Pracujte pouze při dobrém odvětrávání. Nevdechujte páry. Dbejte na to, že při práci na automobilu hrozí zvýšené nebezpečí výbuchu paliva. Dodržujte další bezpečnostní pokyny v přiloženém návodu k obsluze horkovzdušné pistole BHAB 2300E.

CZ

Opravná sada na umělé hmoty v automobilech



(A)

Redukční tryska 9 mm (číslo výr. 092294)



(B)

Opravná tryska na automobily
(číslo výr. 092185)

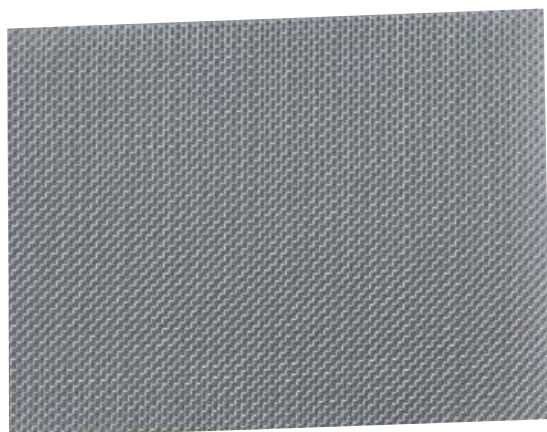


(C)

Tepelná ochrana (číslo výr. 092184)



Svařovací drát Multi-Thermoflexx (číslo výr. 092183) **(D)**



(E)

Drátěná tkanina z ušlechtilé oceli (číslo výr. 091921)



(F)

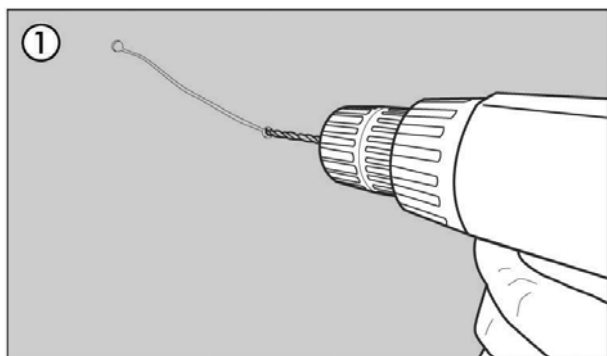
Horkovzdušná pistole BHAB
2300E
(číslo výr. 028066)

Opravná sada na umělé hmoty v automobilech

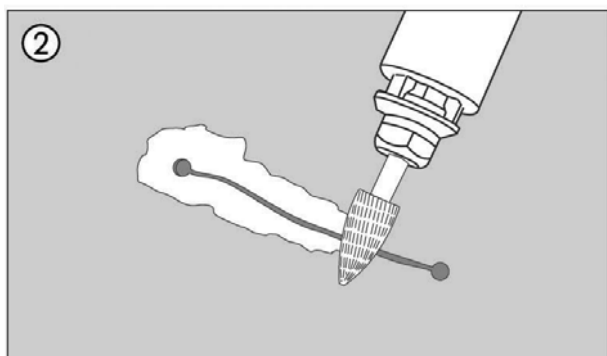
CZ

Svařování nárazníku – tak se to dělá:

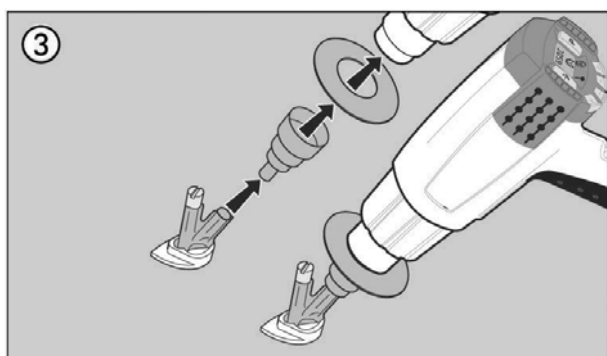
V případě délky trhliny do 10 cm je možné provést zpracování bez demontáže nárazníku. Pokud je materiál z nárazníku vylomen, mělo by se poškozené místo opravit z obou stran.



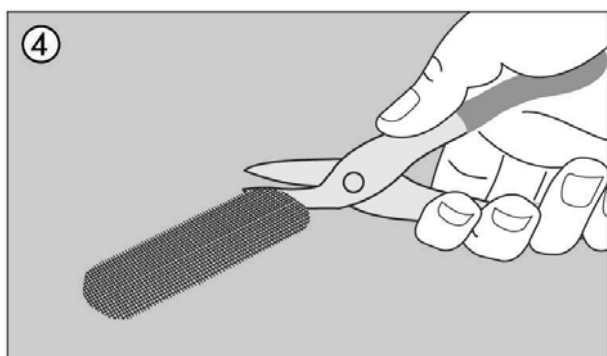
- 1) Na začátku a na konci trhliny vyvrtejte otvor o velikosti cca. 5 mm, aby nedošlo k dalšímu vytrhávání a konec trhliny byl opticky označen.



- 2) Pomocí úhlové brusky/frézky obruste cca. 1 mm materiálu v délce přibližně 20 mm po obou stranách trhliny, kde později vložíte tkaninu z ušlechtilé oceli. Poté pomocí kuželového brousku obruste lak přibližně 40 mm kolem trhliny.



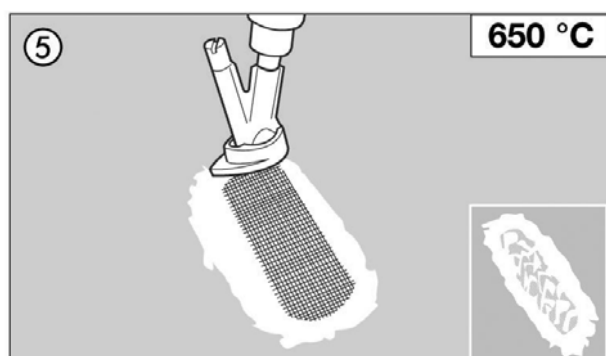
- 3) Nasadte na vyfukovací trubku tepelnou ochranu, redukční trysku a opravnou trysku. Nastavte horkovzdušnou pistoli na teplotu 650 °C/množství vzduchu na 8 a toto nastavení uložte do programu 4. Přístroj je přibližně po 3 min připraven k provozu.



- 4) Během ohřívání vystříhněte drátěnou tkaninu z ušlechtilé oceli na požadovaný rozměr. Rozměr: o 10 mm delší než trhlina s přesahem vpravo a vlevo 20 mm. Zaoblete rohy.

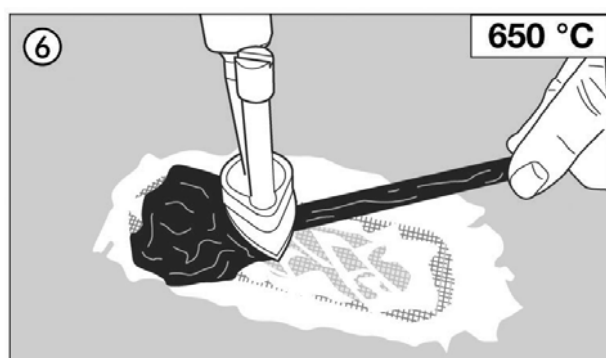
(CZ)

Opravná sada na umělé hmoty v automobilech



- 5) Pomocí opravné trysky na umělou hmotu zatavte drátěnou tkaninu z ušlechtilé oceli do umělé hmoty. Nejdříve upevněte jeden roh, poté po celé ploše ohřívejte tkaninu a roztavujte ji rovnoměrným, ne příliš velkým tlakem. Pracujte přitom vždy ve stejném směru.

Pozor: Umělá hmota musí úplně proniknout tkaninou.

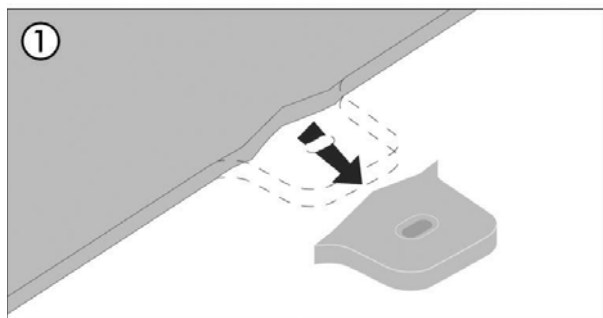


- 6) Poté pečlivě naneste svařovací drát Multi-Thermoflexx. Drát a podklad musí být ohřívány rovnoměrně a drát musí být zcela smíšen s podkladem. Správné spojení s umělou hmotou vznikne tehdy, pokud bude svařovací drát tvárný. Materiál na okrajích pomalu a pečlivě uhladte. Nechte materiál vychladnout. Poté vytvořte povrch, který je způsobilý k nalakování.

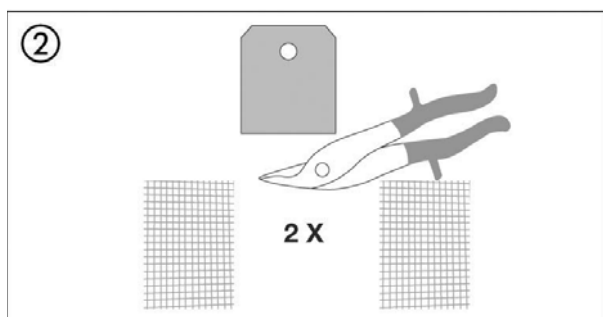
Opravná sada na umělé hmoty v automobilech

CZ

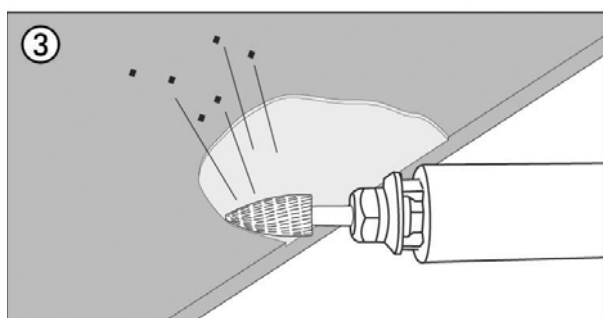
Patky uvnitř a venku – tak se to dělá:



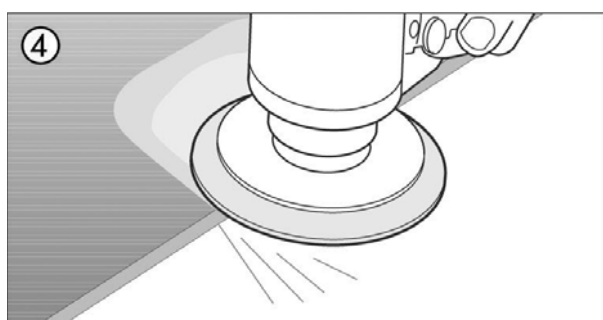
1) Oprava odtržené upevňovací patky nárazníku.



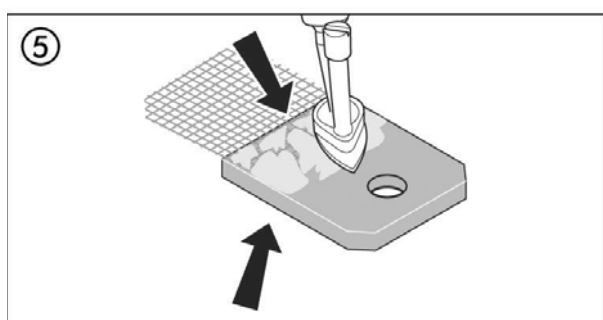
2) Ustříhněte tkaninu z ušlechtilé oceli pro obě strany patky odpovídající šířce patky a o délce 60 mm tak, aby o polovinu přesahovala přes patku.



3) Postup u vnější strany: Z nárazníku a patky uberte v šířce patky asi 1 mm materiálu.



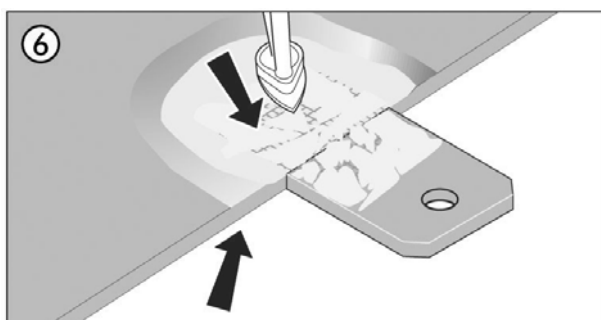
4) Kolem opravovaného místa na nárazníku a patce obruste lak ve vzdálenosti asi 30 – 40 mm.



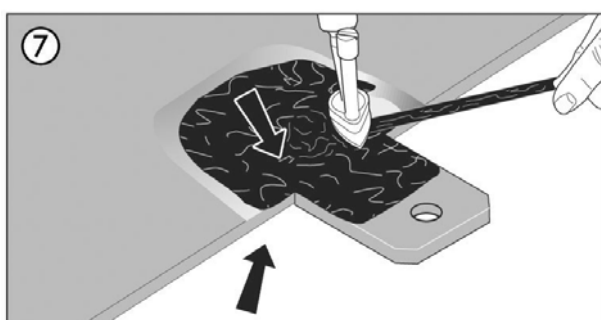
5) Pomocí opravné trysky na umělou hmotu zatavte na přední straně patky drátěnou tkaninu z ušlechtilé oceli do umělé hmoty. Tkaninu po celé ploše ohřívejte a rovnoměrným přtlakem zatavujte.
Pozor: Umělá hmota musí úplně proniknout tkaninou.

⑥ CZ

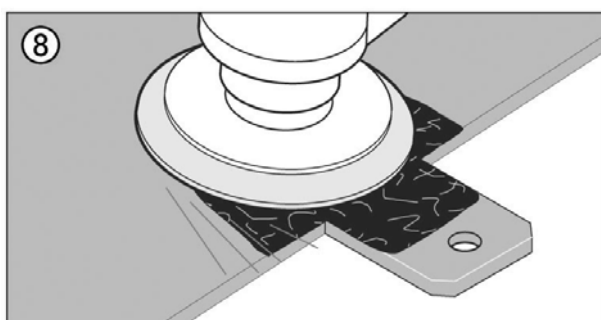
Opravná sada na umělé hmoty v automobilech



6) Nasad'te patku na příslušné místo a pomocí opravné trysky zatavte tkaninu do umělé hmoty nárazníku.



7) Pomocí opravné rysky na umělou hmotu pečlivě naneste svařovací drát Multi-Thermoflexx. Drát a podklad musí být ohřívány rovnoměrně a drát se musí zcela spojit s podkladem. Materiál na okrajích pomalu uhlad'te.



8) Na vnější straně uhlad'te nerovnosti a vytvořte povrch, který je způsobilý k nalakování.

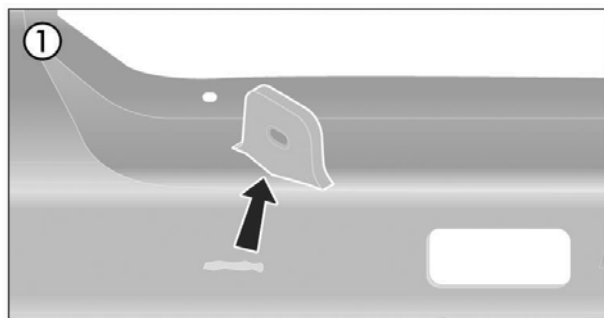
Postup u vnitřní strany:

Nyní tkaninu pomocí opravné trysky zatavte do umělé hmoty nárazníku a patky. Naneste svařovací drát Multi-Thermoflexx a pečlivě jej zatavte do podkladu.

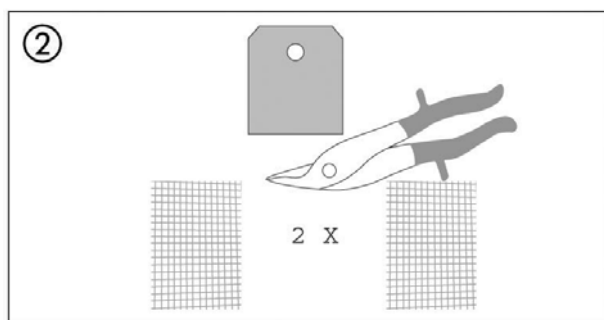
Opravná sada na umělé hmoty v automobilech

CZ

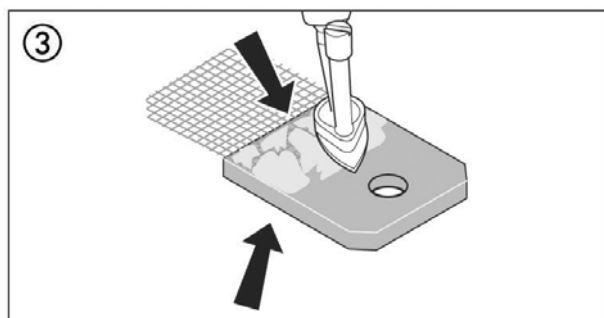
Upevnění vodící patky – tak se to dělá:



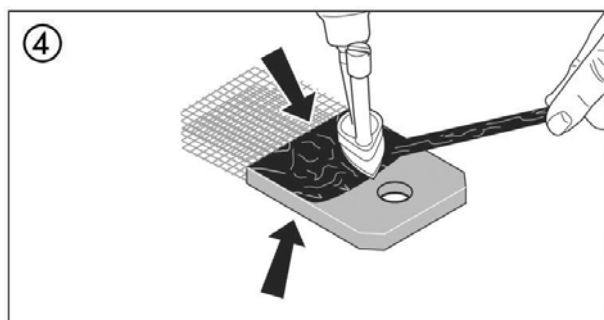
1) Upevnění vodící patky.



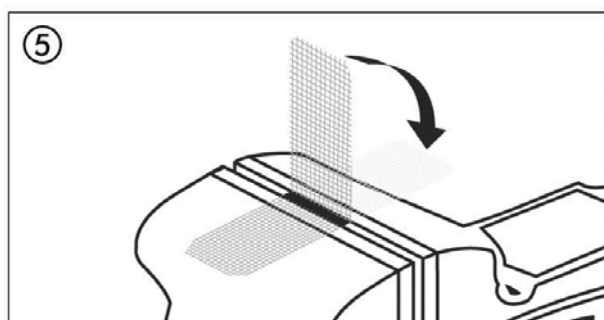
2) Ustříhněte tkaninu z ušlechtilé oceli pro obě strany patek. Délka asi 60 mm, polovina přesahuje přes patku.



3) Na jedné straně patky zatavte drátěnou tkaninu z ušlechtilé oceli do umělé hmoty. Tkaninu po celé ploše ohřívejte a rovnoměrným přtlakem zatavujte.
Pozor: Umělá hmota musí úplně proniknout tkaninou.



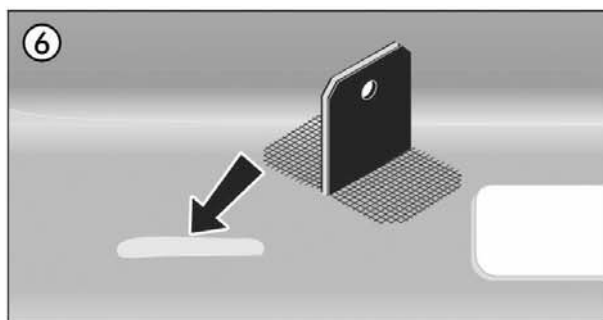
4) Pomocí opravné rysky na umělou hmotu pečlivě naneste svařovací drát Multi-Thermoflexx. Drát i podklad musí být ohříván rovnoměrně a drát musí být zcela spojen s podkladem. Materiál na okrajích pomalu uhlad'te. Pomocí opravné trysky na umělou hmotu zatavte na zadní straně patky drátěnou tkaninu z ušlechtilé oceli do umělé hmoty. Poté naneste svařovací drát Multi-Thermoflexx a pečlivě jej zatavte do podkladu.



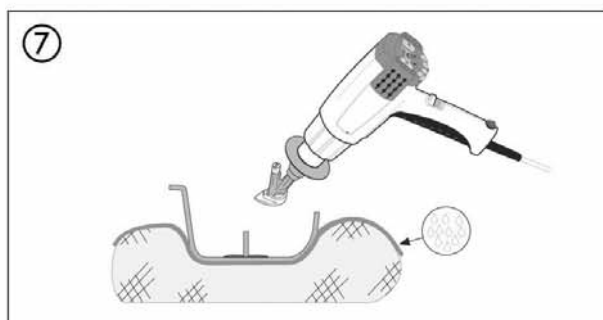
5) Přebytkovou drátěnou tkaninu ohněte v úhlu 90°.

⑥ CZ

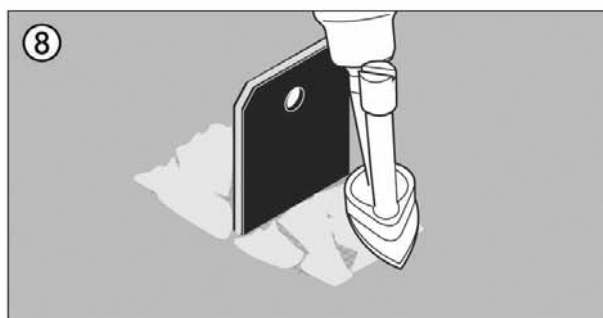
Opravná sada na umělé hmoty v automobilech



6) Nasadte patku na příslušné místo a pomocí opravné trysky zatavte obě strany do umělé hmoty nárazníku. Pro lepší zpracování na základně patky je možné patku nepatrně na druhé straně ohnout.

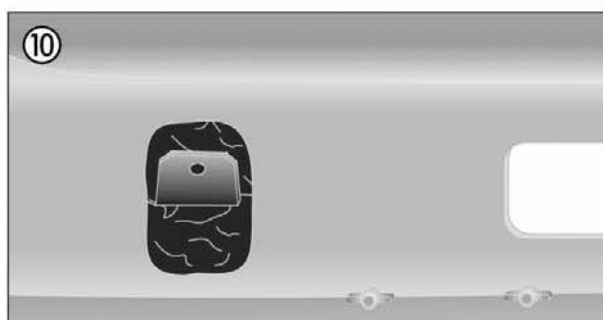
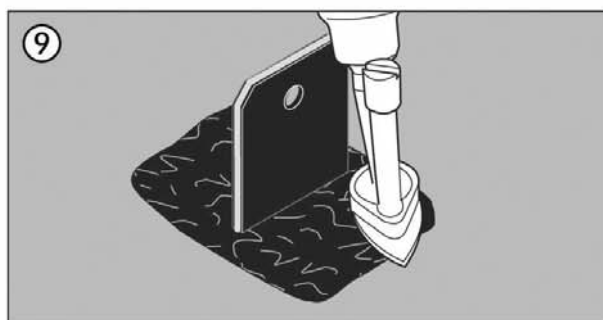


7) **RADA:** U tohoto způsobu upevnění patky se doporučuje použít jako podložku vlhkou utěrku nebo studený gelový polštář, aby nedošlo k deformaci.



8 - 10)

Naneste svařovací drát Multi-Thermoflexx a materiál na okrajích pomalu a pečlivě uhladte.



Gépjármű műanyagjavító készlet



Tisztelt Vevő!

Köszönjük, hogy a Berner gépjármű műanyagjavító készlet mellett döntött. Ez az útmutató a gépjármű műanyagjavítás új módszerét írja le. A mellékelt speciális hegesztőhuzal és a speciálisan kifejlesztett gépjármű javítófej használatával a különböző műanyagrészek hegesztése mostantól egyszerűbbé és időtakarékosabbá válik.

Különlegessége

A speciális hegesztőhuzal minden termoplasztikus műanyag hegesztéséhez felhasználható. A műanyag fajtájának nagy ráfordítást igénylő meghatározása így már a múlté. Fontos: A Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt mindig a rozsdamentes acél drótszövettel együtt kell alkalmazni, mely rendkívül rugalmas, ellenálló a feszültség miatt keletkező repedésekkel szemben, és jó tapadó szilárdsággal bír minden termoplasztikus műanyagon. A termoplasztikus anyagok hosszú ideig és ismételten megmunkálhatók. A Multiflexx hegesztőhuzalt csak a gépjármű javítófejjel lehet optimálisan megmunkálni. (lásd „a munka menete” fejezetet)

Tartalom

- A) 9 mm-es szűkítő fúvóka
- B) Gépjármű javítófej
- C) Hővédelem
- D) Multi-Thermoflexx hegesztőhuzal
- E) Rozsdamentes acél drótszövet
- F) BHAB 2300E

Kiegészítő biztonsági útmutatások

Nem alkalmas a következők javítására:

- gumialkatrészek
- csővezetékek
- teherhordozó alkatrészek
- fóliák

Figyelem:

Ismeretlen műanyagok esetében tűz- és mérgezésveszély áll fenn. A termoplasztikus műanyag azonosítására egy kevésbé feltűnő helyen végezzen olvasztási próbát. Csak jól szellőző helyen dolgozzon. A gőzöket ne lélegezze be. Vegye figyelembe, hogy a gépjárművön végzett munka során az üzemanyag miatt fokozott robbanásveszély állhat fenn. Feltétlenül tartsa be a BHAB 2300E mellékelt kezelési utasításában található további biztonsági előírásokat.

H

Gépjármű műanyagjavító készlet



Szűkítő fúvóka, 9 mm (cikkszám 092294)



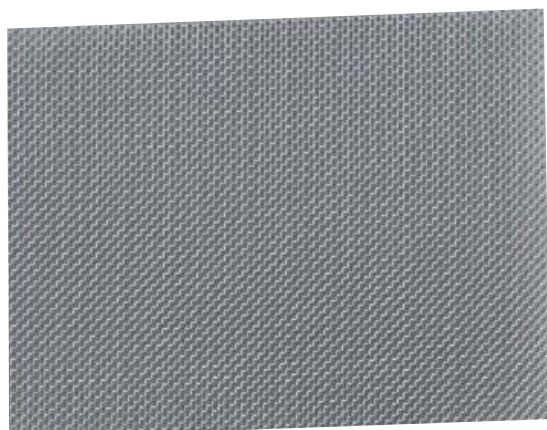
Gépjármű javítófej (cikkszám 092185)



Hővédő (cikkszám 092184)



Multi-Thermoflexx hegesztőelektróda (cikkszám 092183)



Rozsdamentes acél drótszövet (cikkszám 091921)



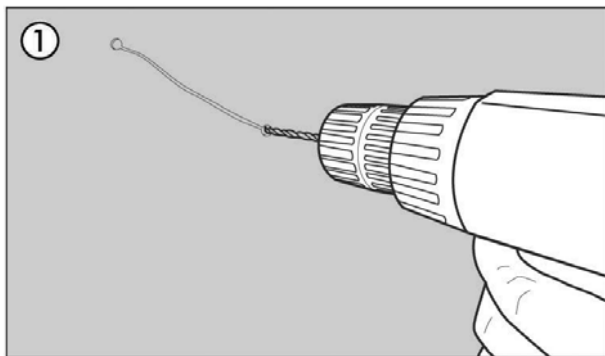
BHAB 2300E (cikkszám 028066)

Gépjármű műanyagjavító készlet

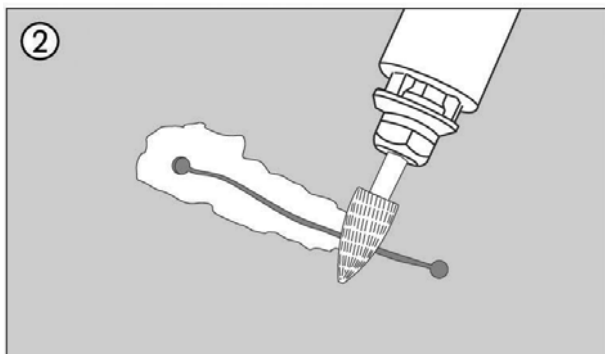
H

Lökhárító hegesztése – a munka menete:

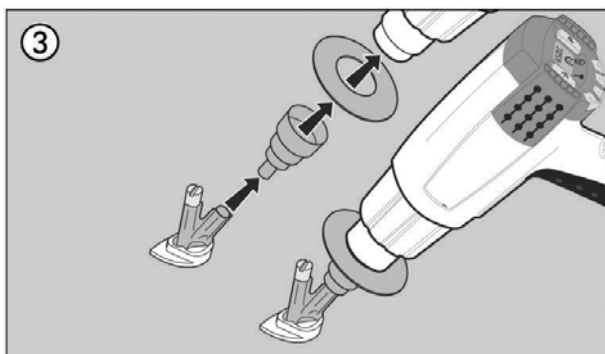
10 cm-nél rövidebb repedés esetén a munka elvégezhető a lökhárító leszerelése nélkül. Amennyiben a lökhárítóból anyag tört ki, akkor a sérült helyet mindkét oldalról meg kell munkálni.



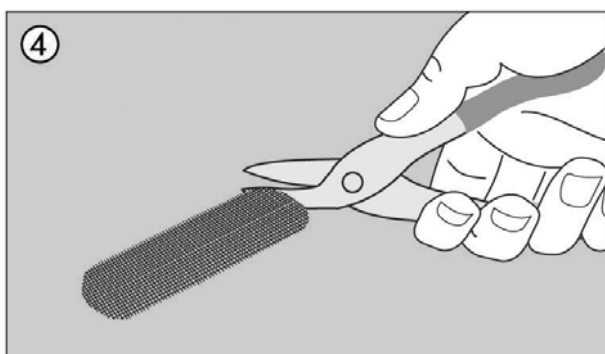
1) Fúrjon a repedés elején és végén egy-egy, mintegy 5 mm-es lyukat a továbbrepedés megakadályozása, és a repedésvég látható megjelölése érdekében.



2) Sarokcsiszolóval/maróval a repedés mindkét oldalán mintegy 20 mm szélességben csiszoljon le kb. 1 mm anyagot, hogy később be lehessen helyezni a rozsdamentes acél szövetet. Ezt követően excenter csiszolóval csiszolja le a festéket a repedés kb. 40 mm-es körzetében.



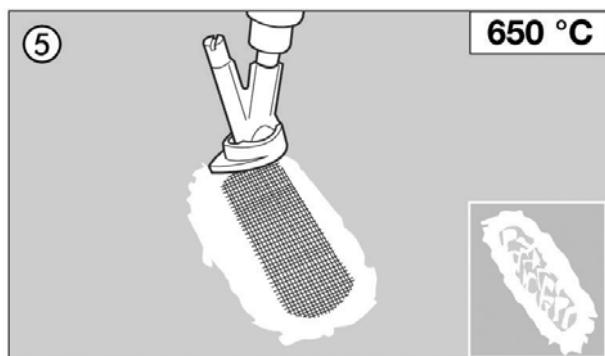
3) Helyezze fel a kifúvócsőre a hővédőt, a szűkítő fúvókát és a javítófejet. Állítsa be a hőlégfúvót 650°C/levegőmennyiség 8 állásra és ezt a beállítást mentse el a 4-es programba. A készülék kb. 3 perc múlva üzemkész.



4) A felmelegedési fázis ideje alatt szabja le a rozsdamentes acél szövetet. Méret: a repedésnél 10 mm-rel hosszabb, jobbra és balra 20-20 mm túlnyúlás. A sarkokat kerekítse le.

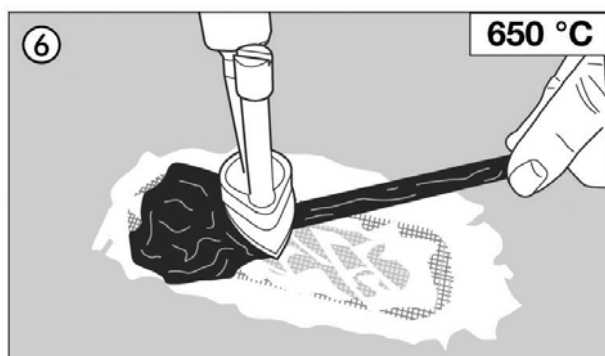
H

Gépjármű műanyagjavító készlet



5) Olvassza be a műanyagjavító fejjel a rozsdamentes acél drótszövetet a műanyagba. Előbb rögzítse az egyik sarkot, majd ezt követően melegítse fel a szövet teljes területét és egyenletes, nem túl erős nyomással olvassza meg. Közben mindig azonos irányba dolgozzon.

Figyelem: a műanyagnak teljesen át kell hatolnia a szöveten.

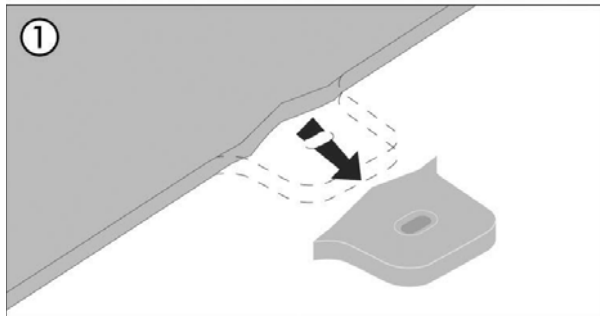


6) Ezt követően hordja fel gondosan a Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt. A huzalt és az alapot azonos hőmérsékletűre kell felhevíteni, és a huzalt teljesen össze kell olvasztani az alappal. A műanyaggal akkor jön létre megfelelő kötés, ha a hegesztő elektróda alakíthatóvá válik. Az anyagot a széleken lassan és gondosan simítsa el. Hagyja lehűlni az anyagot. Ezután alakítson ki fényezhető felületet.

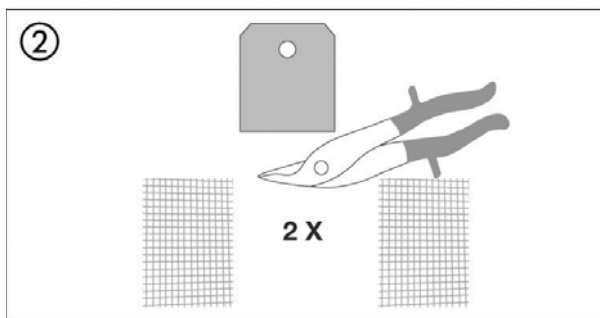
Gépjármű műanyagjavító készlet

H

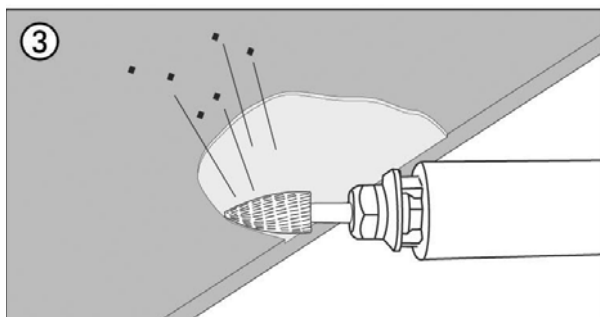
Külső és belső fülek – a munka menete:



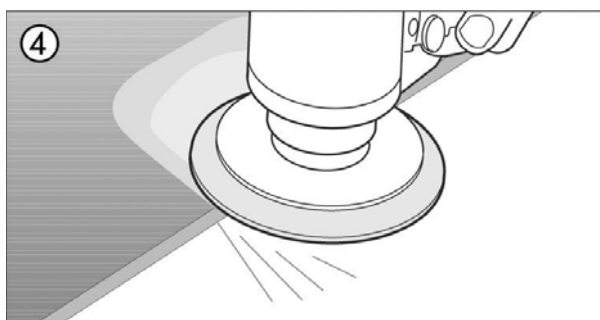
1) Egy lökhárító leszakadt rögzítőfülének javítása.



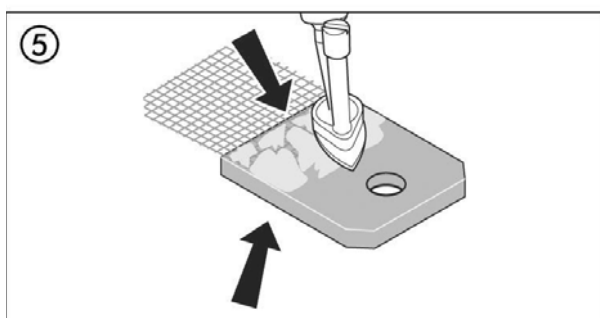
2) Szabja le a rozsdamentes acél szövetet mindkét oldalhoz, a fül szélességének megfelelően. 60 mm hosszú, félig túlnyúló.



3) Eljárás a külső oldalon:
Vegyen le a lökhárítóból és a fülből a fül szélességében kb. 1 mm anyagot.



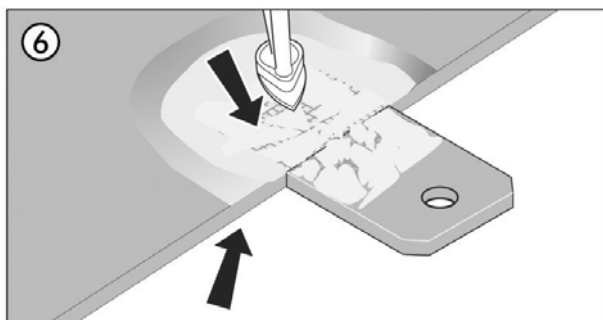
4) Csiszoljon le a lökhárító és a fül javítandó helye körül kb. 30-40 mm festéket.



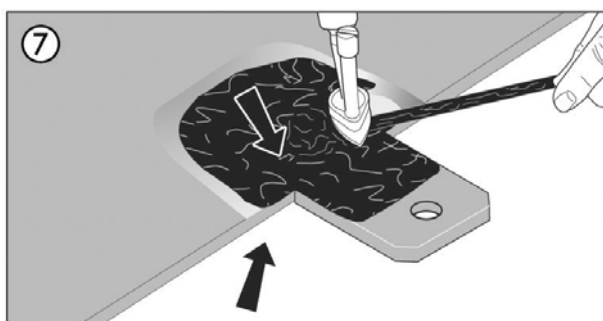
5) A javítófejjel olvassza rá a rozsdamentes acél drótszövetet a fül elülső oldalán a műanyagra. A szövet teljes felületét hevítse fel, és egyenletes nyomással olvassza meg.
Figyelem: a műanyagnak teljesen át kell hatolnia a szöveten.

H

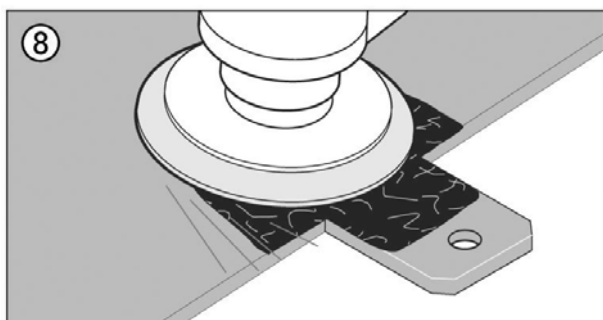
Gépjármű műanyagjavító készlet



6) Helyezze a fület a megfelelő helyre, és a gépjármű javítófejjel olvassza bele a szövetet a lökhárító műanyag részébe.



7) A műanyag-javítófejjel hordja fel gondosan a Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt. A huzalt és az alapot azonos hőmérsékletűre kell felhevíteni, és a huzalt teljesen össze kell olvasztani az alappal. Az anyagot a széleken lassan simítsa el.



8) A külső oldalon csiszolja simára az egyenetlenségeket, és alakítsa ki fényezhető felületet.

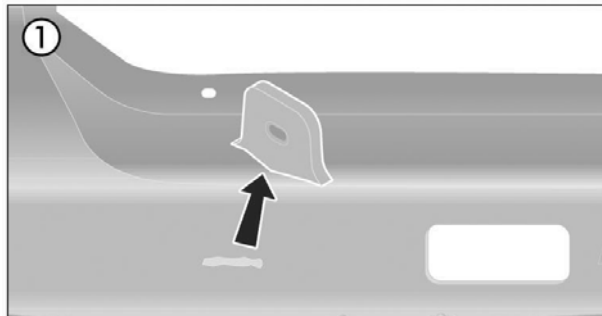
Eljárás a belső oldalon:

A lökhárító és a fül műanyag részébe olvassza bele a szövetet a gépjármű javítófejjel. Hordja fel a Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt és gondosan olvassza össze az alappal.

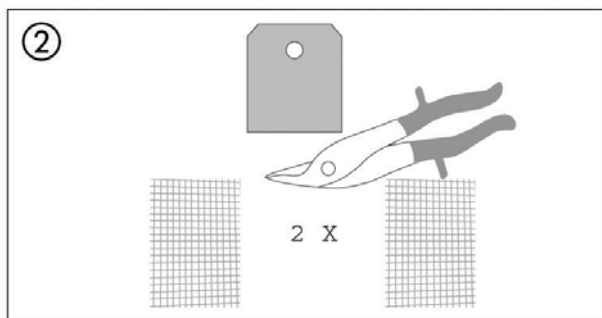
Gépjármű műanyagjavító készlet

H

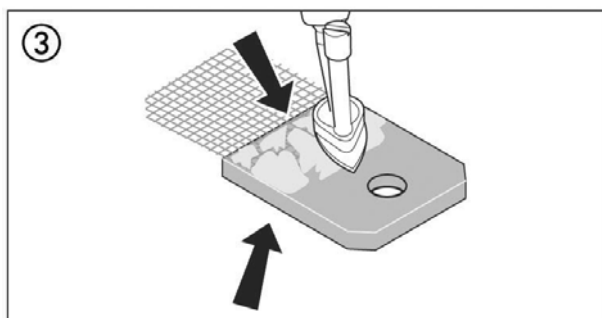
Vezetőfűl rögzítése – a munka menete:



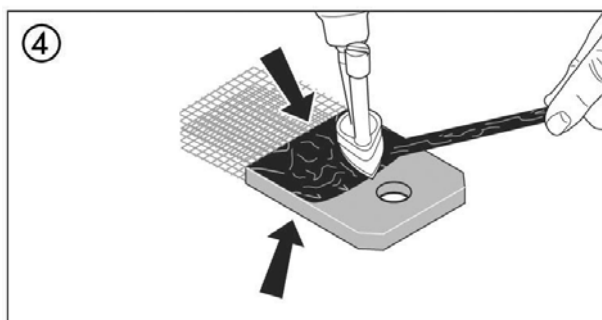
1) Vezetőfűl rögzítése.



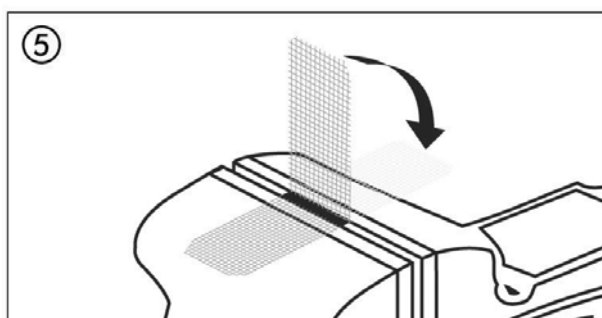
2) Szabja le a rozsdamentes acél szövetet mindkét oldalhoz, a fűl szélességének megfelelően. Hossza kb. 60 mm, félig túlnyúló.



3) A fűl egyik oldalán olvassza bele a rozsdamentes acél szövetet a műanyagba. A szövet teljes felületét hevítse fel és egyenletes nyomással olvassza meg.
Figyelem: a műanyagnak teljesen át kell hatolnia a szöveten.



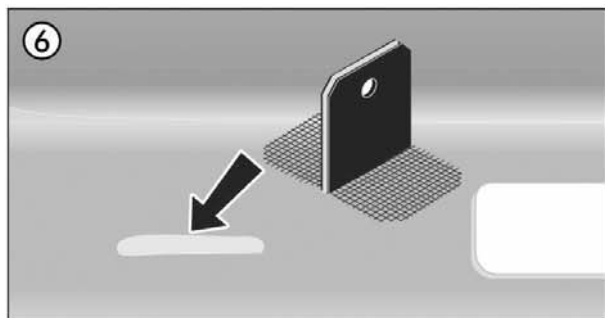
4) A műanyagjavító fejjel hordja fel óvatosan a Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt. A huzalt és az alapot azonos hőmérsékletűre kell felhevíteni, és a huzalt teljesen össze kell olvasztani az alappal. Az anyagot a széleken lassan simítja el. Olvassza bele a rozsdamentes acél drótszövetet a műanyagjavító fejjel a fűl hátsó oldalán levő műanyagba. Ezután hordja fel a Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt, és olvassza össze gondosan az alappal.



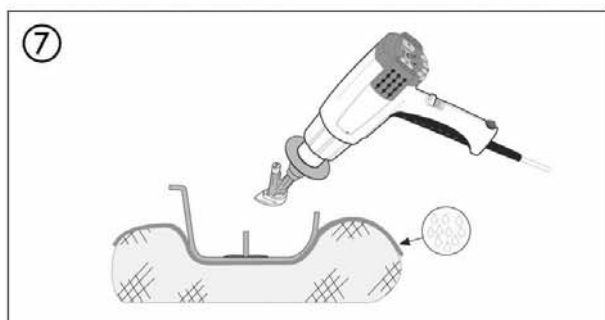
5) A túlnyúló drótszövetet 90°-ban hajtsa szét.

H

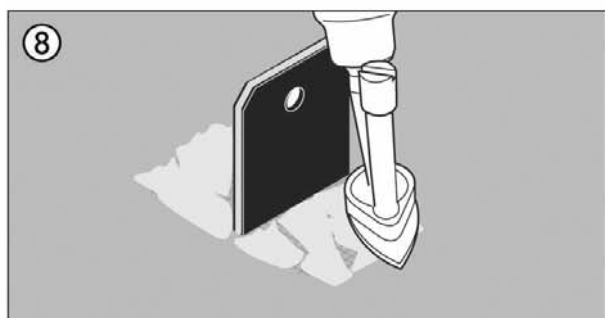
Gépjármű műanyagjavító készlet



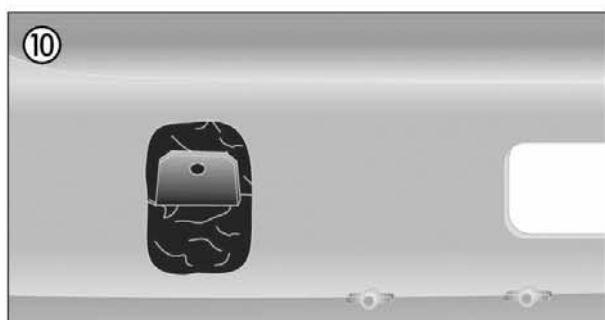
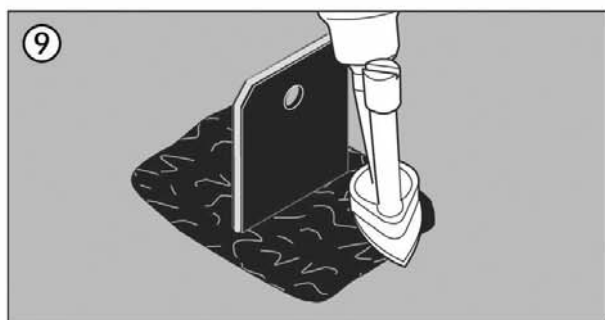
6) Helyezze a fület a helyére, és a gépjármű javítófej segítségével mindkét oldalon olvassza bele a lökhárító műanyag részébe. A fül talpánál történő munka megkönnyítése érdekében a fül talpánál a fület kissé meg lehet hajlítani a másik oldal irányába.



7) **TIPP:** Az ilyen módszerrel történő fülrögzítéskor a deformálódás elkerülése érdekében ajánlatos alátétként nedves ruhát, ill. hideg gélpárnát használni.



8 – 10) Hordja fel a Multi-Thermoflexx hegesztőhuzalt, és az anyagot a széleken lassan, gondosan simítsa el.



The Berner Group

Berner Trading Holding GmbH
Bernerstraße 6
D-74653 Künzelsau

T +49 (0) 7940 121-0
F +49 (0) 7940 121-203
info@berner.eu

www.berner.eu