

## A1 PLAST REPAIR PE

Сварочный пруток плоского сечения A1 PLAST REPAIR представляет собой эластифицированную полосу литьевого полиэтилена, маркировка PE с добавками, которые улучшают его качества адгезии, прочности и стойкости.

### **Область применения A1 PLAST REPAIR PE (полиэтилен)**

Может быть использован при ремонте пластиковых корпусов, деталей обвесов квадроциклов, топливных баков и т. д. на основе полиэтилена с маркировками PE, LDPE, HDPE (не путать с P/E –это другой пластик).

### **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.).

При ремонте топливных баков необходимо уделить особое внимание пожарной безопасности. Перед началом ремонта необходимо выпарить топливный бак, либо заполнить его водой. И лишь после принятия всех противопожарных мер приступать к ремонту.

### **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 полиэтиленов – это 270-330 °С (смотрите также рекомендации производителя инструмента для сварки полиэтиленов). На этапе контрольной сварки подбираются оптимальные режимы, настраивается оборудование. Идеальная адгезия – это когда на контрольной сварке после полного остывания (5-10 минут) при отрыве кусок A1 PLAST REPAIR разрывается сам, но не отрывается от стенки бачка. В отличие от других пластиков у PE есть одна характерная особенность. Вилка температуры, на которой происходит качественная сварка очень узкая, буквально 5-10 градусов. И мастеру необходимо ее найти применительно к конкретно своему оборудованию. Если мастер не попадет в эту температурную вилку, то адгезия не произойдет. Поэтому подбор температуры рекомендуется начинать с 270°С с шагом 5 градусов и до 330°С. Если адгезия не наступает, значит используйте A1 PLAST REPAIR для иных видов пластмасс или альтернативные способы ремонта.

**Ремонт трещин**

Плотно свести края трещины и прихватить их спецпаяльником с формированием V-образных ямок (спайки), через 1-2 см. По «мостикам» между спайками контролируется геометрия и высота краев трещины относительно друг друга. Затем спецпаяльником проходится весь шов, соединяя все канавки-прихватки (спайки) в общую единую V-образную канавку. В эту V-образную канавку укладывается A1 PLAST REPAIR плотно 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. A1 PLAST REPAIR укладывается вторым слоем, поперек трещины, с напуском по 1,5-2 см в каждую сторону от края трещины и по ее торцам. Параллельные ряды A1 PLAST REPAIR 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. При ремонте большеобъемных толстостенных емкостей, 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 полиэтиленов не торопитесь и давайте ремонтным участкам полностью остыть.
2. Всегда планируйте укладку оптимальной траектории, где площадь покрытия A1 PLAST REPAIR будет максимальной, а его работа предполагается на разрыв или стаскивание. Это будет наиболее эффективно.
3. Работайте в проветриваемом помещении с соблюдением пожарной и техники безопасности.

**Важно:** Необходимо понимать, что ремонт герметичных пластиковых бачков, топливных баков автомобилей и другой техники является одним из сложнейших работ в сварке пластиков. 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 прочности детали от производителя.

**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](mailto:info@europroject.ru)