

# **COFANETTO DI RIPARAZIONE DELLE PLASTICHE AUTOMOBILI**

**MANUALE D'USO ..... 2 - 3**

<https://youtu.be/PVRajZ5vruk>



Video di dimostrazione

### **Verificare la natura della plastica da riparare.**

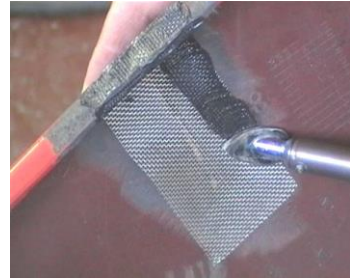
Il 90% delle plastiche utilizzate nell'industria automobilistica sono dei Polietilene (PE) o Polipropilene (PP) e sono perfettamente riparabili con il concetto di riparazione della brasatura.

Le altre plastiche lo sono ugualmente:

- Termoindurente : PUR-RIM-RRIM-EEBC-EMA-PE
- Termoplastiche : PP-TEEE-TPE-TPO-TEO-PP/EPDM-TPU-TPUR

### **I produttori indicano la natura delle plastiche sui pezzi.**

Il concetto di riparazione per brasatura consiste nel fondere nella massa, grazie a un ferro elettrico e alla sua ripartizione specialmente progettata, una sottile rete in Inox (rif. 052949 – **Griglie inox 25cm x 12.5 cm**).



Questa griglia servirà come rinforzo alla riparazione, assicura solidità e flessibilità alla riparazione. La finitura e il riempimento del foro della frattura verrà fatto con il nostro apporto raccomandato (rif. 052956 – **Bacchetta da brasatura in plastica**) che è un apporto in Propilene rinforzato di fibre di vetro e fibre di carbonio. Questo apporto si brasa e si applica come una saldatura a stagno.

### **Applicazione:**

Connettere il saldatore su un'alimentazione 230V. Potenziometro di variatore elettronico al massimo per accelerare il riscaldamento (550°C). La T° si ridurrà per la riparazione degli spessori fini o per certe plastiche in cui la T° di fusione è inferiore.

### **Procedimento:**

Per la qualità di riparazione, è preferibile lavorare elementi smontati (para-urti). In effetti nel caso di una fessura o di una crepa, un rinforzo sul retro è opportuno per consolidare la riparazione. Tuttavia, un foro sul fronte può essere riparato senza smontarlo. Per fare ciò, è sufficiente levigare 1/2 mm di materiale attorno al foro per evitare uno sovrappessore, di levigare sopra 3 o 4 mm per smussare i bordi e fondere la griglia in inox nella massa. Una volta terminata quest'operazione, è sufficiente riempire con l'apporto rif. 052956.

### **Preparazione del supporto:**

Pulire e sgrassare il pezzo. Non utilizzare del detergente con solventi. Della acqua e sapone è preferibile ad ogni altro prodotto per la pulizia. Tagliare un pezzo di griglia in modo da coprire la fessura o la frattura lasciando un bordo di 3 cm da ogni lato della riparazione da effettuare. La griglia in acciaio inossidabile arriverà sulla parte posteriore del paraurti e fungerà da rinforzo.

Levigare la zona di riparazione con una carta abrasiva grana 40. Evitare una velocità di rotazione troppo grande che avrà come effetto di far fondere il materiale. Una leggera levigatura è sufficiente per sollevare la vernice o altri prodotti di copertura.

Posizionare il foglio inox sulla frattura, facendo attenzione che i bordi della fessura siano perfettamente allineati. Far fondere la lamiera inox nella massa con la punta piatta prevista per questo effetto (Foto 1)

Non premere il saldatore. La T° di 550°C della punta è sufficiente per far sollevare il materiale in fusione nei fori della rete. Questa operazione è per un lato trascurabile visto che il para-urti ha già un'eccellente resistenza agli urti (Foto 2).

Non utilizzare mai un altro rinforzo che non siano le griglie fornite da JBDC. In effetti, per questioni economiche, si può essere tentati ad utilizzare una rete sottile in acciaio, vedere una sottile griglia di alluminio che si può facilmente trovare in commercio.

- La griglia in acciaio, dopo averla riscaldata si ossida rapidamente e si rischia che si sollevino delle tracce di ossidazione sotto la vernice, anche dopo qualche settimana, il rinforzo si disgrega cosa che finirà di conseguenza per rendere fragile la riparazione.
- La griglia in alluminio non ha alcuna resistenza meccanica e si strappa facilmente con la più piccola sollecitazione.

Questa operazione è terminata, lasciar raffreddare (si può raffreddare ad aria con un soffiatore). Sul fronte levigare ampiamente attorno alla frattura. Smussare i bordi della frattura. Si può smussare utilizzando l'estremità della punta, lato appuntito, fondendo la plastica.

Soffiare, pulire, sgrassare (dell'acqua saponata è sufficiente), risciacquare, spolverare.

Riempire la smussatura con la nostra bacchetta d'apporto rif. 052956.

Preriscaldare la bacchetta (foto 3), fino a che essa non è in fusione sulla metà dello spessore (questo gesto è importante, permette all'apporto di sposarsi bene per capillarità con il supporto).

#### **Disporre la bacchetta, lato fonduto parzialmente sul pezzo da riparare.**

Operare come per una stagnatura con stagnon (foto 4).

Lasciar raffreddare o soffiare.

#### **Levigatura: rimuovere l'eccesso di materiale con della carta abrasiva Grana 40 o 80. Nella levigatura di finitura, per evitare il pilling, si consiglia di utilizzare gli abrasivi ABRALON. Quando la levigatura di finitura è terminata, pulire, soffiare e Primer Plastica di aggancio.**

Per eliminare i difetti di aspetto o la mancanza di materiale, un mastice speciale plastica può essere utilizzato.

#### **Osservazione: Certe plastiche per la carrozzeria sono ugualmente saldabili con le bacchette di brasatura rif. 052956, ma non si può far fondere la nostra griglia inox nella massa.**

In questo caso dopo aver perfettamente levigato e sgrassato i bordi della frattura, fare una stagnatura con le bacchette di brasatura.

Ricoprire interamente la zona di riparazione.

Posare la griglia inox sulla zona stagnata e fonderla nel materiale disposto e ricaricare di nuovo.

#### **Informazione :**

- SMC - Fibra di vetro – UP - FRP non si saldano. Si incollano (Utilizzare UV PATCH e FASTSEALER)
- ABS – PA - PC/PBT - PPO non si saldano per brasatura, ma si possono incollare.

**ATTENZIONE: NON LASCIARE MAI IL SALDATORE SOTTO TENSIONE A TESTAIN GIU', RISCHIO DI SURRISCALDAMENTO DEL CORPO E DI DETERIORAZIONE. IN CASO DI VENTILAZIONE INSUFFICIENTE, INDOSSARE UNA MASCHERA RESPIRATORIA.**

