

Karosszériajavítás másképpen

Előző cikkünkben a „PIK-PAK” CONCEPT rendszerébe foglalt műanyaghegesztéssel foglalkoztunk, most nézzük meg a ragasztást és a mindkét folyamat lezárását jelentő fényezés-előkészítést.

A koncepció része a komplett műanyagjavítási rendszer, mely anyagtól függően hegesztéssel, ragasztással oldja meg a repedések, karcok, törések javítását. Minden esetben a gyártói ajánlás alapján, megfelelő anyag- és technikaválasztással tökéletesen helyreállítható minden szépségdefekt.

Honnan tudjuk, hogy milyen műanyagot javítunk?

Ahhoz, hogy tudjunk műanyagot hegesztetni, nagyon fontos, hogy ismerjük a hegesztendő műanyag fajtáját. A legtöbb műanyag elemen a gyártó jelöli az anyag minőségét, de ha netalántán ezt mégsem találjuk, akkor sincs baj. A legbiztosabb eljárás a mintaanyag elvétele.

A vizsgálat menete a következő:

Vágjunk le a műanyagból – a nem látható elemrészről – egy kis darabot, melyet tisztítsunk meg (a rajta lévő oxidréteg és szennyeződés torzíthatja vizsgálati eredményünket), majd gyújtsuk meg. Az égés jellemzőiből (füst, illetve láng színe, az égés sebessége, illata stb.) pontosan behatárolható az anyag minősége. Például egy, a járműgyártásban általánosan használt műanyagfajtának, az ABS jellemzői: fekete füsttel ég, magától nem alszik el, korompelyheket képez, kis mértékben csepeg, az égő cseppek elfújása után fehérek lesznek, kissé édeskés szagú a füstje. Ha bizonytalanok vagyunk, segít még a hegesztési próba, amikor a kiválasztott hegesztőpálcával próbahegesztést végzünk.

A járműgyártásban leggyakrabban alkalmazott műanyagok: PE; PP; ABS; PC; PA; POM; PPE; valamennyi hegesztéssel javítható.

Szilágyi Tamás

MŰANYAGRAGASZTÁS:



1. Megtisztítjuk a felületet



2. V-alakban kifarjuk a repedést



3. Becsiszoljuk a ragasztáshoz kerülő felületet és ismét megtisztítjuk a felületet



4. Elvégezzük a ragasztást

ELŐKÉSZÍTÉS FÉNYEZÉSHEZ:



1. Simára csiszoljuk a hegesztési varratot, illetve a ragasztást



2. Műanyag alapozóval bevonjuk a felületet



3. Műanyag kiegészítővel kiegyenlítjük és készre csiszolunk



4. Megfelelő struktúrával beszorjuk, majd színezzük