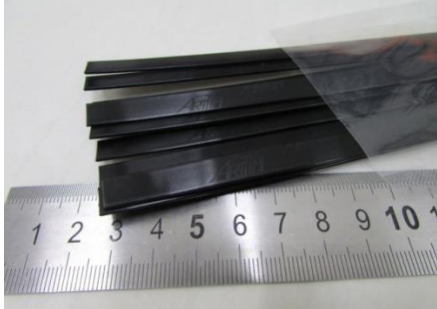




ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Пруток для сварки пластика

Изображение	
Материал	>PP-uni< Полипропилен с добавками (сополимерами)
Размеры	Полоска 500*8*1.3мм; Треугольник-500*3*3мм
Назначение	Ремонт декоративных пластиковых деталей
Применимость (маркировка пластика)	>PP<, >PP/EPDM<, >TPO<, >P/E<, >PP/EP<, >PP/PE<, >PP-ERM<,>PP-X<, >PPR<, >PP-TV<, >PPH<, >PPM<, >PPO<,>APP<, >PPU<, >P-E< (+TD, TM, GF, ERM в процентном содержании 5-40%)
Температура сварки	Рекомендуемая температура сварки находится в диапазоне от 230 до 320С и подбирается опытным путем в зависимости от толщины свариваемой детали, скорости сварки и формы присадочного материала (полоска, треугольник). При низкой температуре сварки присадочный пруток не заполнит сварной шов на необходимую глубину, а также не будет иметь хорошего контакта в месте сварки ввиду некорректного прилегания. При высокой температуре возможна деформация свариваемой детали с заметным ухудшением адгезии ввиду нарушения структуры пластика.
Тест на соответствие	Перед началом сварки выберите незаметный участок детали для тестовой сварки (на тыльной стороне детали), чтобы убедиться в соответствии выбранной марки прутка к марке пластика, из которого изготовлена ремонтируемая деталь. Подготовьте участок размером 5*5см, установите среднюю температуру (270С), следуя инструкции, сделайте тестовый шов длиной не более 3см, дождитесь остывания, затем потяните за сварочный пруток по направлению вверх от плоскости детали. Пруток должен выдерживать нагрузку до 5кг либо отрываться под корень, оставаясь на зоне

	сварки. Если нагрузка, при которой пруток отрывается (отслаивается) от ремонтной детали ниже, значит, данный пруток не подходит для ремонта, либо серьезно нарушена технология сварки.
Хранение	Хранить и транспортировать при температуре от -40 до +50С и относительной влажности не более 80%.Срок годности не ограничен.
Сертификация	Не подлежит обязательной сертификации
Примечание	Сварочный пруток ArtTim не нуждается в зачистке или иной подготовке перед началом работы!

Инструкция по применению

- 1. Подготовка поверхности:** поверхность должна быть очищена от загрязнений (ЛКП, грязь, масло и иные загрязнения недопустимы при проведении работ), при необходимости сделать фаску глубиной в половину от толщины стенки свариваемой детали.
- 2. Оборудование:** рекомендуется использовать инструмент с регулировкой температуры и подачи воздуха. Сечение сопла либо жала инструмента не должно превышать ширину прутка более чем на 20%. Сварку можно производить при помощи газовой горелки (Dremel, Dyrex и иные), паяльной станции, имеющей паяльный фен, строительного фена со специальной узкой насадкой и плавной регулировкой температуры, электрического паяльника, мощностью не менее 80 Вт.
- 3. Сварка:** плотно соедините между собой свариваемые части при помощи металлизированного скотча, вплавляемых скоб или прихваток. Равномерно прогрейте зону сварки и присадочный материал (пруток) до появления глянца и размягчения пластика, затем прогрейте зону укладки (сварки) и аккуратно уложите пруток таким образом, чтобы он вплавлялся не менее чем на половину своей толщины в деталь. Поддерживайте сварочное соединение в течение нескольких секунд после сварки до его полной фиксации. Затем дайте ему полностью остыть. Обратите внимание, что время охлаждения зависит от размера и толщины свариваемых элементов. Принудительно не охлаждать!!!
- 4. Проверка и финальная обработка:** после охлаждения осмотрите сварочное соединение, убедившись в его качестве и прочности. При необходимости можно удалить излишки присадочного материала с помощью ножа или лезвия. Придать сварочному шву гладкую и ровную поверхность можно, зачистив его абразивными кругами, используя шлифмашину.

ВНИМАНИЕ: СОБЛЮДАЙТЕ ТЕХНИКУ БЕЗОПАСНОСТИ!

**НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ НЕ ПО
НАЗНАЧЕНИЮ!**

ПРИМЕНИМОСТЬ (МАРКИРОВКА ПЛАСТИКА)

Список маркировок, совместимых со сварочным прутом >PP-uni<

Маркировки пластика, подходящие для работы с прутом >PP-uni<			
>PP<	>PP-EPDM<	>PP+EPDM<	>PP/EPDM<
>TPO<	>TPE<	>PP/TPE<	>PP-PE<
>PP+PE<	>P/E<	>PP+E/P<	>PP-E/P<
>PP+EPM<	>PP-EP<	>PP+EP<	>PP/EP<
>PP-E<	>PP/E<	>PP-T5<	>PP-T10
>PP-T15<	>PP-T20<	>PP-T30<	>PP-EPDM-TD10<
>PP-EPDM-TD20<	>PP-EPDM-TD30<	>PP-EPDM-TD40<	>PP/EPDM-TM10,
>PP/EPDM-TM20<	>PP/EPDM-TM30<	>PP/EP+EPDM<	>P/E-I-TD15<
>PP-GF10<	>PP-GF15<	>PP-GF20<	>PP-GF30<
>PP-GF40<	>PP-CF10<	>PP-CF15<	>PP-CF20<
>PP-CF30<	>PP-CF40<	>PP/EPDM-M10<	>PP/EPDM-M15<
>PP-EPDM-M20<	>PP+TD<	>PP+TD10<	>PP+TD15<
>PP+TD20<	>PP+TD30<	>PP+MD<	>PP+MD10<
>PP+MD20<	>PP+MD30<	>PP/EPDM+MF<	>PP/EPDM+MF10<
>PP/EPDM+MF20<	>PP/EPDM+MF30<	>PP-K10<	>PP-K20<
>PP-K30<	>PP-K40<	>PP-TV10<	>PP-TV20<
>PP-TV/TPE<	>PP-E/R<	>P/E+EPDM<	>PP-P/E<
Примечание		Если маркировка детали отличается от указанного списка, перед началом ремонта выполните тестовый шов на незаметном участке детали и проверьте прочность соединения после остывания.	