

1. Vorbereitung

Als erstes säubern Sie die zu bearbeitende Stelle am Werkstück (1). Bei lackierten Teilen wird ca. 10mm links und rechts des Risses der Lack entfernt (2), und, um ein weiteres Einreißen zu verhindern, an den Endpunkten ein ca. 4mm großes Loch gebohrt (3). Dann wird der Riß gleichmäßig mit einem Fräskopf aufgeweitet. Achten Sie hierbei auf die zu verwendende Schweißdrahtstärke, meist 3 bis 5 mm. Die entstehende Kerbe sollte idealerweise V-förmig sein (4).



1



2



3

2. Schweißen

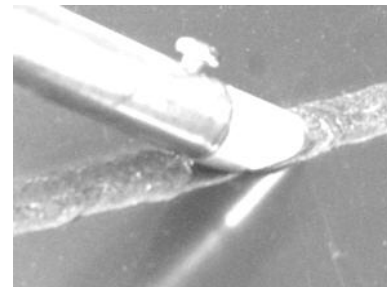
Wählen Sie den Ihnen zur Verfügung stehenden Schweißaufsatz für das Heißluftgerät oder den Schweißkolben. Schalten Sie das Gerät an und lassen es kurze Zeit laufen, damit es die gewünschte Temperatur erreicht. Man beginnt den Schweißvorgang ein Stück vor dem eigentlichen Riss und zieht dann ohne Druck und unter gleichmäßigem Zuführen des Schweißdrahtes die Kerbe entlang (5). Auch am Ende ein kurzes Stück, länger als der Riß ist, weiterschweißen. Die Schweißnaht sollte gleichmäßig und leicht erhöht sein. Zum Einschweißen von Bewehrungsnetz trägt man zuerst ca. 1-2 mm vom Werkstück ab und legt dann das Netz in die so vorbereitete Vertiefung. Nach dem Einschweißen füllt man die Fläche mit Schweißdraht wieder auf, so dass das Netz sich im Material befindet (6).



4



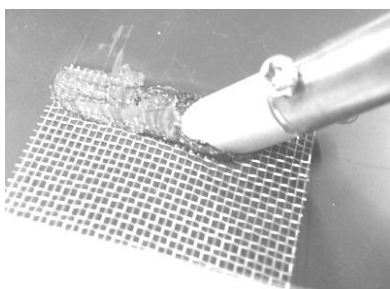
5



5

3. Nachbearbeitung

Lassen Sie nach dem Schweißvorgang die Schweißnaht abkühlen. Nun wird die Schweißnaht mit geeigneten Schleifmitteln, z.B. Fräskopf, Schleifscheibe, Schleifpapier, nachgearbeitet (7). Dann kann die Reparaturstelle noch mit Kunststoffspachtelmasse fein überarbeitet, und anschließend lackiert werden.



6



7



Empfohlene Schweißtemperaturen für Kunststoffe

	mit Schweißkolben	mit Heißluft	mit Extruder
ABS	255 - 285 °C	275 - 310 °C	275 - 300 °C
ABS/PC	285 - 300 °C	280 - 320 °C	285 - 300 °C
ASA	255 - 285 °C	275 - 310 °C	275 - 300 °C
PA	285 - 320 °C	280 - 320 °C	285 - 300 °C
PC	275 - 285 °C	280 - 300 °C	275 - 290 °C
PE	250 - 280 °C	260 - 285 °C	250 - 275 °C
PET	265 - 280 °C	265 - 285 °C	270 - 285 °C
PP	250 - 280 °C	260 - 285 °C	250 - 275 °C
PP-EPDM	250 - 275 °C	255 - 280 °C	250 - 280 °C
PS	255 - 285 °C	275 - 310 °C	275 - 300 °C
PVC	250 - 280 °C	250 - 280 °C	250 - 275 °C
TPE	250 - 270 °C	255 - 275 °C	250 - 270 °C