

# Instructions pour le soudage plastiques avec des équipements à air chaud et le fer à souder

## 1. Préparation

D'abord, vous nettoyer la tache sur la pièce à usiner (1). Pour les pièces peintes est d'environ 10 mm à gauche et à droite de la fissure de la peinture enlevée (2), et pour éviter de nouvelles fissures, percés aux extrémités d'un grand trou 4mm (3). Ensuite, la fissure est élargie uniformément avec une tête de fraisage. Faites attention à la taille du fil de soudage à utiliser, généralement de 3 à 5 mm. La rainure en résulte devrait idéalement être en forme de V (4).



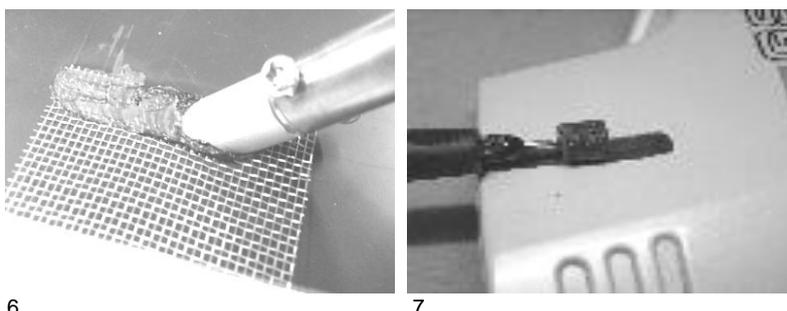
## 2. Soudage

Choisissez la buse appropriée pour le pistolet thermique ou un fer à souder. Allumez l'appareil et laissez-le tourner pendant une courte période, afin qu'il atteigne la température désirée. Vous commencez le processus de soudage un peu avant la fissure réelle et puis tire sans pression et sous uniforme alimenter le fil de soudage, l'encoche le long (5). Même à la fin d'un court, plus long que la fissure est plus soudure. La soudure doit être augmentée de manière uniforme et facilement. Pour le soudage de treillis d'armature de porter d'abord 1-2 mm de la pièce à usiner, puis définit le treillis d'armature dans la cavité préparée. Après le soudage, la zone est remplie de fil à souder à nouveau de sorte que le réseau peut être trouvé dans le matériau (6).



## 3. Après le soudage

Après le soudage laissez refroidir la soudure. Maintenant, la soudure est retravaillé avec des abrasifs tels que Tête de fraisage, meule, du papier abrasif. (7). Ensuite, la réparation peut être retravaillé avec du mastic plastique et peint.



## Températures recommandées pour la soudure des plastiques

	avec fer à souder	avec air chaud	avec extrudeuse
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