


VAIHE 1 – Arvioi vaurio

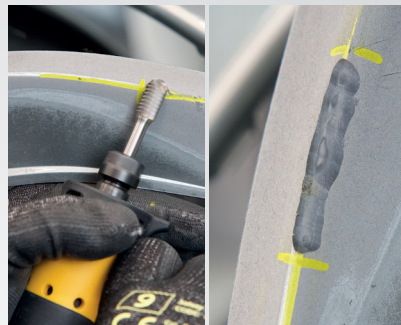
Varmista, ettei puskuri ole haljennut, murtunut, rikkoutunut tai rakenteellisesti vaurioitunut. Jos vaurio on liian syvä korjattavaksi pelkällä hionnalla tai Plastic Bondilla, siirry hitsauskorjaukseen.


VAIHE 2 – Merkitse korjausalue

Rajaa vaurioitunut alue ja suojaa lähellä olevat korin muotoilulinjat, reunat, muodot ja kuvioidut pinnat.


VAIHE 3 – Hio vaurioitunut alue

Käytä karkeutta 120 / OSP 1 maalin poistamiseen, muovipinnan paljastamiseen ja vaurion todellisen syvyyden arviointiin. Lopeta hionta, jos sen jatkaminen tasoittaisi reunan, poistaisi muotoilulinjan tai muuttaisi puskurin muotoa.


VAIHE 4 – Tee ura vauriokohtaan

Tee hallittu ura syvän naarmun tai uurteen suuntaisesti. Älä tee urasta leveämpää tai syvempää kuin on tarpeen.


VAIHE 5 – Puhdista ura

Poista pöly, maalijäämät, irtonainen muovi ja muut epäpuhtaudet ennen hitsausta.


VAIHE 6 – Hitsaa muovia uraan

Täytä ura oikealla hitsauslangalla. Tavoitteena on rakentaa puuttuva materiaali uudelleen muovilla, ei tasoitteella. Jäähdytä hitsi vedellä ennen hiontaa.


VAIHE 7 – Hio ja muotoile

Madalla ja muotoile hitsi karkeudella 120 / OSP 1 ja viimeistele sen jälkeen karkeudella 180 / OSP 2.


VAIHE 8 – Tarkasta tarvittaessa viilalla

Käytä Plastic Shaving File -viilaa kevyesti muotojen, reunojen ja korin muotoilulinjojen tarkastamiseen sekä pienten kohoumien ja painaumien havaitsemiseen.


VAIHE 9 – Abranet: karkeuteen 240

Abranetia käytettäessä viimeistele muovikorjaus karkeuteen 240. Tätä hienompi hionta kuuluu maalausta/pohjamaalausta edeltävään esikäsittelyprosessiin.

