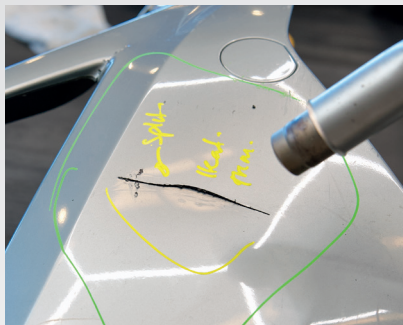
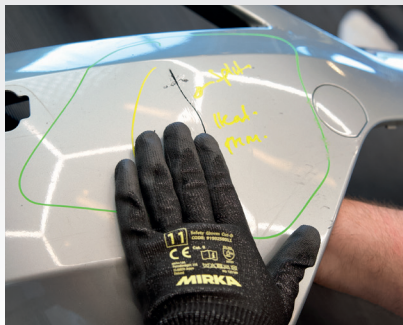



VAIHE 1
Tunnista iskukohta

Halkeama syntyy yleensä siitä, että puskuriin on kohdistunut isku ja se on painunut sisään. Tarkasta, onko halkeaman vieressä painauma.


VAIHE 2 – Lämmitä ja palauta muoto ensin

Käytä kuumailmapuhallinta ja työntötyökalua painauman oikaisemiseen ennen kuin aloitat halkeaman hitsauksen.


VAIHE 3
Kohdistaa halkeama tarkasti

Tämä on yksi tärkeimmistä työvaiheista. Jos halkeama hitsataan reunojen ollessa väärässä asennossa, korjaamisesta tulee vaikeampaa ja se saattaa vaatia ylimääräistä oikaisua.


VAIHE 4
Poista venynyt muovi

Jos halkeama ei sulkeudu siististi, leikkaa pois vain pienet venyneet tai kohdistusta haittaavat muovialueet. Pienilläkin kohdilla voi olla ratkaiseva vaikutus siistiin saumaan ja hyvään istuvuuteen.


VAIHE 5
Teippaa etupuoli

Teippi pitää halkeaman oikeassa asennossa, mutta muovin tulee asettua luonnollisesti. Älä teippaa halkeamaa puskurin ollessa kiertyneenä, roikkuessa tai jännityksen alaisena.


VAIHE 6 – Käänä puskuri ja puhdista sisäpuoli

Käänä puskuri ja puhdista sisäpuoli


VAIHE 7
Merkitse halkeama sisäpuolelta

Halkeamaa voi olla vaikeampi nähdä lämmityksen ja hionnan aloittamisen jälkeen. Merkitse se selkeästi tussilla.


VAIHE 8 – Poista pinnoite hitsausalueelta

Poista maali, pöly ja epäpuhtaudet sisäpuolen hitsausalueelta ennen uran tekemistä ja hitsausta.


VAIHE 9
Tee ura sisäpuolelle

Tee ura halkeaman suuntaisesti ennen hitsausta. Jatka uraa hieman näkyvän halkeaman pään yli, sillä halkeama saattaa jatkua materiaalin sisällä.


VAIHE 10
Puhdista ura

Poista hiontapöly, pursejäämät, maalihiukkaset ja muut epäpuhtaudet ennen hitsausta.


VAIHE 11
Hitsaa ensin sisäpuoli

Aloita hitsaus ennen halkeamaa ja lopeta sen jälkeen. Hitsaa mahdollisuuksien mukaan alhaalta ylöspäin tai sisältä ulospäin. Hitsauslangan tulee sulautua puskurin muoviin eikä jäädä sen pinnalle.


VAIHE 12
Jäähdytä hitsi

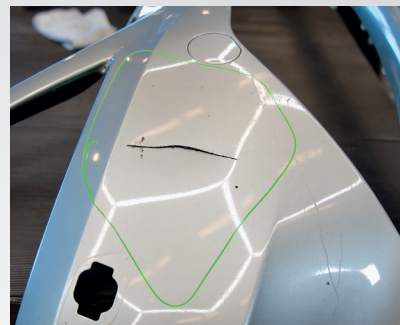
Jäähdytä hitsi vedellä takaisin huoneenlämpöiseksi.

Valinnainen, ei-pakollinen vaihe – päättä, hiotaanko sisäpuolen hitsi

Viimeistele hitsi, jos paksuus, välys tai antureihin/tutkaan liittyvät seikat sitä edellyttävät.

Jos välyksen kanssa ei ole ongelmia, hitsi voidaan jättää paikalleen antamaan lisätukea.

Älä ilmoita korjauksen olevan ADAS-hyväksytty, ellei korjausprosessia ole validoitu ja sertifioitu.


VAIHE 13
Käännä puskur takaisin

Palaa etupuolelle ja poista tukiteippi varovasti.


VAIHE 14
Tarkasta etupuolen kohdistus

Varmista ennen etupuolen hitsausta, että halkeama on sulkeutunut, pinta on oikein kohdistettu eikä alueella ole liiallisia kohoumia tai painaumia.


VAIHE 15
Poista maali

Poista maali etupuolen hitsausalueelta ennen uran tekemistä. Tämä on hitsauksen kannalta välttämätöntä. Etupuolen hitsin tulee sulautua puhtaaseen muoviin, ei maalipintaan.


VAIHE 16
Merkitse etupuolen halkeama

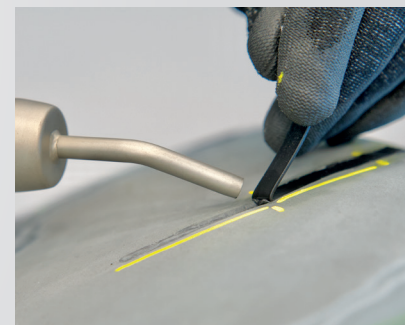
Merkitse korjauslinja ennen uran tekemistä.


VAIHE 17
Tee ura etupuolelle

Tee hallittu ura halkeaman suuntaisesti. Jatka uraa hieman halkeaman näkyvän pään yli. Jos halkeaman suunta muuttuu jyrkästi, valmistele erilliset hitsausosuudet sen sijaan, että taivuttaisit hitsauslangan kulman ympäri.


VAIHE 18
Puhdista etupuolen ura

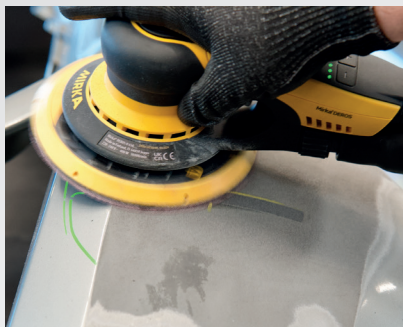
Poista pöly, maalijäämät, pursejäämät ja muut epäpuhtaudet ennen hitsausta.


VAIHE 19
Hitsaa etupuoli

Aloita hitsaus ennen halkeamaa ja lopeta sen jälkeen. Jos halkeaman suunta muuttuu, tee erilliset hitsit sen sijaan, että pakottaisit yhden hitsauslangan tiukan kulman ympäri.


VAIHE 20
Jäähdytä etupuolen hitsi

Jäähdytä hitsi vedellä ennen hion-
taa. Älä hio hitsiä sen ollessa vielä
liian kuuma.


VAIHE 21
Hio hitsi

Käytä OSP 1 -hiomatuotetta, kar-
keus 120, hitsin hallittuun madalta-
miseen ja muotoiluun. Hio hallitusti
ja vältä muovin ylikuumenemista.


VAIHE 22
Plastic Shaving File

Käytä viilaa kevyesti ohjaavana työkalu-
na pienten kohoumien ja painaumien
havaitsemiseksi. Plastic Shaving File on
laadunvalvontatyökalu, ei voimakkaaseen
materiaalin poistoon tarkoitettu työkalu.


VAIHE 23
Viimeistele viilauksen jälkeen

Poista viilan jäljet ja viimeistele
korjaus karkeudella 180 / OSP 2.


VAIHE 24
Viimeistele muovikorjaus

Abranetia käytettäessä muovikorjaus-
prosessi päättyy karkeuteen 240. Tätä
hienempi hionta, kuten 320, 400 tai
500, kuuluu maalausta/pohjamaala-
usta edeltävään esikäsittelyprosessiin.
OSP-prosessia käytettäessä muovikor-
jaus päättyy OSP 2 -vaiheeseen.


VAIHE 25
Lopputarkastus

Tarkasta kohdistus, pinnan yht-
enäisyys, hitsin sulautuminen,
paksuus sekä korjauksen valmius
seuraavaa maalausta edeltävää
työvaihetta varten.


KORJAA ENEMMÄN, VAIHDA VÄHEMMÄN

Pienennä vahinkokustannuksia ja paranna
kannattavuutta.


**NOPEAMMAT KORJAUKSET ILMAN
LIIMOJA JA KITTEJÄ**

Lyhennä korjausaikaa standardoidulla korjaus-
prosessilla, jossa ei tarvita liimoja tai kittejä.


TÄYDELLINEN MUOVINKORJAUSRATKAISU

Korjaa puskurit, säleiköt, peilikotelot ja paljon
muuta yhdellä ratkaisulla.

