

RENAULT

اطلاعیه فنی 662A

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 -
X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 -
X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 -
X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X62 -
X38

تعمیرات مواد پلاستیکی

راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰

دیجیتال خودرو

شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران



LOGRM1J/26/1

جدول تغییرات اطلاعاتی ابزارهای مخصوص تعمیراتی (مصوب خودروساز)

خودرو	شماره محرک	نام مستند تعمیراتی	صفحه	نام ابزار	شماره فنی موجود در مستندات	شماره سریال	شماره فنی جدید
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	دستگاه سنگ زنی زاویه‌ای دستگاه سمیاده زنی نواری	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	دستگاه دریل	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	سمیاده کاغذ P۲۴۰ تا P۸۰	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	تکه‌دارنده سمیاده زنی	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	کاردک مانتینگ زنی	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	ابزار دمین هوا	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	
لوگن ال ۹۰	LOGRM1J/26/1	راهنمای تعمیرات تکمیلی قطعات پلاستیکی بدنه تندر ۹۰ (NT-۶۶۲A)	۷	دستگاه سمیاده زنی دوار	فنی ندارد!	در آخرین لیست مصوب خودروساز وجود ندارد	

شرکت دیجیتال خودروسامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودروساز در ایران

تعمیرات مواد پلاستیکی

فهرست

صفحه

اطلاعات کلی 50A

قطعات پلاستیکی بدنه:
مشخصات

50A-1

قطعات پلاستیکی بدنه:
احتیاط‌های لازم برای انجام
تعمیرات

50A-3

ابزار مخصوص برای تعمیرات
قطعات پلاستیکی بدنه:
مشخصات

50A-5

محصولات مخصوص برای
تعمیرات قطعات پلاستیکی
بدنه: مشخصات

50A-6

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

50A-7

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

- روش های تعمیر.

تذکر:

همیشه علاوه بر این اطلاعیه فنی به برگه راهنمای محصول نیز رجوع کنید.

II - طبقه بندی مواد پلاستیکی

1 - مواد ارتجاعی:

مواد ارتجاعی موادی هستند که تحت تأثیر حرارت، انعطاف پذیر و نرم می‌شوند. از این حالت پلاستیکی آنها برای شکل دادن استفاده می‌شود. پس از سرد شدن، سفتی خود را به دست می‌آورند و شکل جدید خود را حفظ می‌کنند.

اگر مجدداً آنها را حرارت بدهیم، هرچه بیشتر این عمل را تکرار کنیم این پدیده دوباره به وجود می‌آید.

مهم ترین مواد ارتجاعی:

کد ISO 1043	مشخصات شیمیایی
A.B.S	آکریلونیتریل، بوتادین، استیرن
A.S.A	اکریلات، استیرن، اکریلونیتریل
EPDM	اتیلن، پروپیلن، دین، متیلن
PC	پلی کربنات
PA	پلی آمید
PP	پلی پروپیلن
PE	پلی اتیلن
PVC	پلی کلرور وینیل
SB / PPO	پلی استیرن / پلی استر
PA / PPO	پلی آمید / پلی استر

مهم ترین مواد سفت شونده حرارتی:

2 - مواد سفت شونده حرارتی

سفت شونده‌های حرارتی موادی هستند که تحت تأثیر گرما، سفت می‌شوند و اگر حرارت خیلی زیاد شود، تبدیل به ذغال می‌شوند.

کد ISO 1043	مشخصات شیمیایی
UP	چسب رزین پلی استر اشباع نشده
EP	چسب رزین اپوکسی

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

کد ISO 1043	مشخصات شیمیایی
PUR	چسب رزین پلی اورتان
SMC	Scheet Molding Compound

از مواد سفت شونده حرارتی:

- گلگیرها،
- درب موتور،
- دربها،
- درب بزرگ عقب،
- فنر تیغه‌ای،
- محورهای سیستم انتقال نیرو.

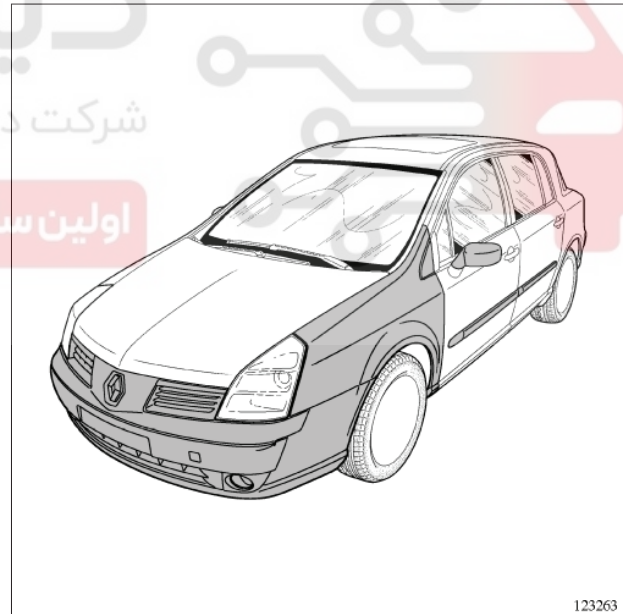
تذکر:

تمام مواد پلاستیکی یا در دسته مواد ارتجاعی قرار می‌گیرند یا در دسته ماده‌های سفت شونده حرارتی.

تذکر:

کد ISO کد در داخل قطعه پلاستیکی نوشته شده را بخوانید.

III - استفاده از مواد پلاستیکی در ساخت خودرو



123263

123263

بر حسب قلمرو استفاده، قطعات از مواد زیر ساخته می‌شوند:

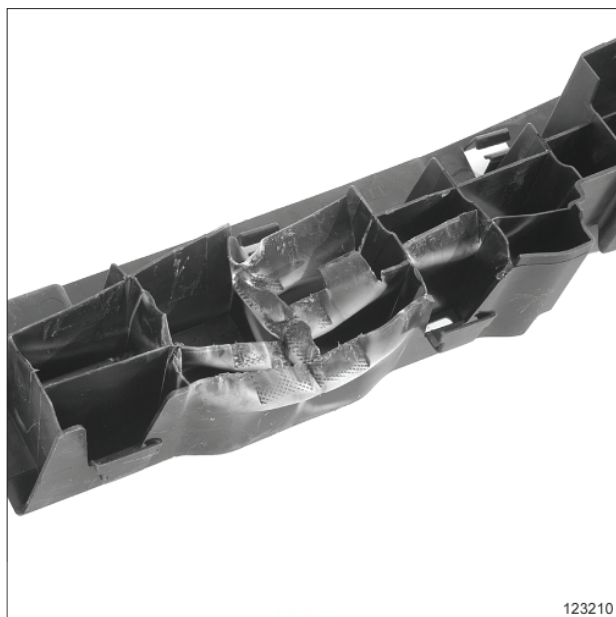
از مواد ارتجاعی:

- پوشش محافظه سرنشین،
- داشبورد،
- سپرها،
- گلگیرها،
- زه‌های محافظ.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)
اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

50A**اطلاعات کلی****قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط‌های لازم برای انجام تعمیرات**

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



123210

123210

هر گونه تعمیرات در نواحی یا اجزاء ایمنی مانند ضربه‌گیرها، باله‌های هدایت‌کننده و کلیه قطعاتی که در راهنمای تعمیرات غیر قابل تعمیر ذکر شده‌اند ممنوع است.

طول شکاف‌ها و پارگی‌ها نباید از ۱۰۰ میلی‌متر تجاوز کنند و باید در خارج از محدوده ضربه‌گیرهای سپرها یا روی اجزاء ایمنی قرار داشته باشند.

قطر سوراخ‌ها نباید از ۵۰ میلی‌متر تجاوز کند و باید در خارج از محدوده ضربه‌گیرهای سپرها یا روی اجزاء ایمنی قرار داشته باشند.

در تمام موارد، سطح مورد تعمیر نباید از 20 cm² تجاوز کند.

۱ - برای چسباندن:

ضخامت بیش از حد چسب اولیه از دست دادن چسبندگی حتمی سطح اتصال محصول را به همراه دارد.

خشک شدن چسب اولیه را با مادون قرمز تسریع نکنید. زمان خشک کردن چسب اولیه را رعایت کنید (به دفترچه راهنمای مشتری شرکت سازنده رجوع کنید).

برای اجتناب از آسیب رساندن به پایه نگهدارنده، چسب رزین را به شکل گنبدی به کار ببرید.

تذکر:

تعمیرات نوریل ممنوع است. ترکیبات ماده ممکن است محتوی مواد بازیافتی ناسازگار با ماستیک تعمیرات دو ترکیبی باشد.

I - ایمنی شخصی**تذکرات مهم**

استفاده از لوازم ایمنی شخصی مانند (دستکش، عینک و ماسک محافظ مجاری تنفسی) الزامی است.



تذکر:

برای تعمیرات مواد ترکیبی از نوع SMC، پوشیدن یک لباس کار ضد الکتریسیته ساکن توصیه می‌شود.

II - توصیه

تذکر:

برای بررسی عدم آسیب دیدگی اجزاء مجاور قطعه مورد تعمیر، اکیداً توصیه می‌شود نسبت به باز کردن قطعه اقدام نمایید.

تذکر:

برای اجتناب از داغ شدن مواد پلاستیکی و تشکیل رسوب، توصیه می‌شود سرعت چرخش دستگاه سمباده زنی دوار را هنگام سمباده‌زنی محدود کنید.

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط‌های لازم برای انجام تعمیرات

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 -
X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

۲- برای جوش کاری:

تذکر:

تعمیرات توسط جوش کاری با قطعات باز شده و از قسمت داخلی انجام می‌شود.

روش‌های تعمیرات برحسب جنس پلاستیک متفاوت است.

برای مواد از جنس **ABS** و **پلی کربنات**، فقط تعمیرات شکاف‌ها امکان پذیر است.

برای مواد از جنس **نوریل**، فقط تعمیرات سوراخ‌ها امکان پذیر است.

جوشکاری روی مواد ترکیبی امکان پذیر نیست.

هرگز برای انجام تعمیرات، از قطعه پلاستیک بازیابی شده استفاده نکنید.

از مجموعه محصولات دیگری جز آنچه در کیت موجود است استفاده نکنید زیرا خطر اکسیداسیون وجود دارد.

قبل از اتصال پایه نگهدارنده، لازم است سیم لحیم را تا نیمه ضخامت آن داغ کرده و ذوب نمایید. این مرحله باعث فعال شدن عناصر اتصال دهنده موجود در سیم لحیم می‌شود.

دیجیتال خودرو
شرکت دیجیتال خودرو سامانه (مسئولیت محدود)

اولین سامانه دیجیتال تعمیرکاران خودرو در ایران

50A

اطلاعات کلی

محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

قبل از استفاده، حدود ۲۰ میلیمتر از نوار را برای به دست آوردن یک مخلوط همگن از محصول به بیرون فشار دهید.

۳ - پیستوله:

پیستوله تعمیرات مواد پلاستیکی (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

II - تعمیرات توسط جوشکاری

امکان تعمیر شکافها، سوراخها، پایههای نگهدارنده، سوراخهای راهنمای نصب را فراهم می کند.

سازگار با تعمیرات قسمت‌های دارای هندسه ترکیبی است.

استفاده روی مواد ارتجاعی:

- پلی پروپیلن (PP)،
- پلی پروپیلن / پلی اتیلن (PP / PE)،
- پلی پروپیلن / EPDM،
- ABS،
- نوریل.

محتویات کیت جوش کاری پلاستیک:

کیت تعمیرات توسط جوشکاری (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی):

- هویه،
- سیم لحیم،
- فیبرهای استنلس استیل ۱۰/۱۸،
- پایه هویه،
- خنک کاری،
- برس (دسته چوبی).

III - ماستیک پرداخت کاری

امکان تعمیر خط‌های سطحی را فراهم می‌آورد و پرداخت تعمیرات چسباندن / جوش کاری را تضمین می‌کند (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی):

- پلی پروپیلن (PP)،
- پلی پروپیلن / پلی اتیلن (PP / PE)،
- پلی پروپیلن / EPDM،
- ABS،
- SMC،
- نوریل،
- مواد ترکیبی.

I - محصول

امکان تعمیر خراش‌های عمیق، ترک‌ها، سوراخ‌ها و پایه‌های نگهدارنده را فراهم می‌کند.

استفاده روی مواد ارتجاعی و سفت شونده حرارتی:

- پلی پروپیلن (PP)،
- پلی پروپیلن / پلی اتیلن (PP / PE)،
- پلی پروپیلن / EPDM،
- ABS،
- SMC،
- مواد ترکیبی.

۱ - محتویات کیت چسباندن پلاستیک:

کیت تعمیرات برای پلاستیک (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی):

- پاک کننده،
- ماستیک تعمیرات دو ترکیبی،
- چسب اولیه،
- بالشتک برای به کار بردن چسب اولیه،
- نازل‌های مخلوط کن خودکار،
- فیبر تعمیراتی.

۲ - آماده سازی کیت:

کارت‌ریج‌ها را درون پیستوله قرار دهید.



139413

139413

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

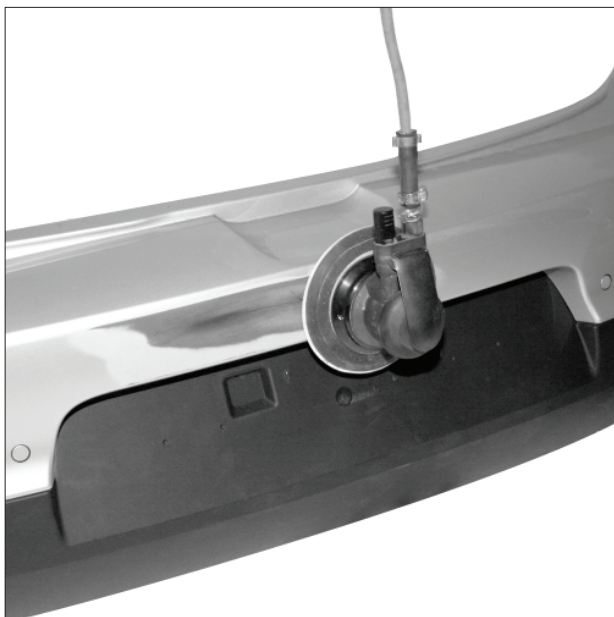


139854

□ قطعه را با آب و صابون بشوئید، با آب تمیز آب کشی کنید.

□ ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده **ANTISTATIC THINNER** تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139855

□ خط افتادگی را با دستگاه سمباده زنی دوار با P 150 صاف کنید.

I - روش های تعمیرات مواد پلاستیکی

تذکرات مهم

استفاده از لوازم ایمنی شخصی مانند (دستکش، عینک و ماسک محافظ مجاری تنفسی) الزامی است.



اگر محیط تهویه نمی شود از ماسک مخصوص استفاده کنید.

ویژگی های تعمیرات مواد پلاستیکی

□ روش شماره ۱: تعمیر خط افتادگی عمیق روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه.

□ روش شماره ۲: تعمیر یک شکاف روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه.

□ روش شماره ۳: تعمیر یک سوراخ روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه.

□ روش شماره ۴: تعمیر یک پایه نگهدارنده روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه.

II - روش شماره ۱

تعمیر خط افتادگی عمیق روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه

تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

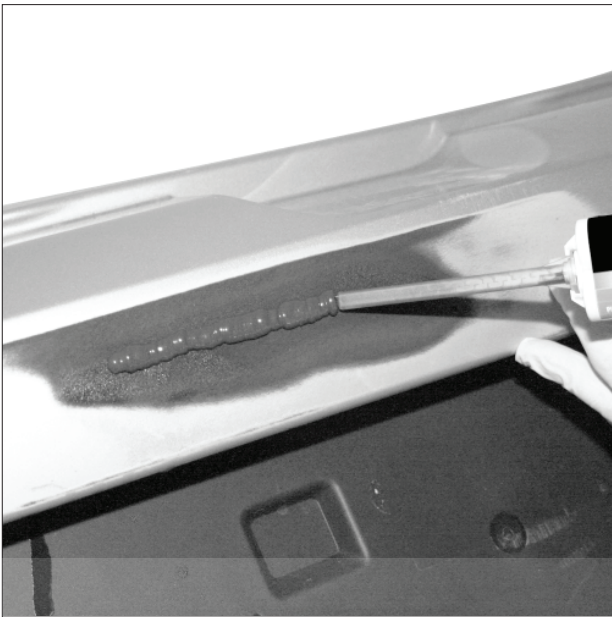
(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139859

❑ ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را روی قطعه بزنید.



139856

❑ روی قطعه را هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با پاک کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.

❑ چسب اولیه موجود در کیت تعمیرات برای پلاستیک را روی قسمت آسیب دیده بزنید.

❑ اجازه دهید چسب اولیه خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).

❑ ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را آماده کنید (به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 مراجعه کنید).



139860

❑ به کمک کاردک ماستیک کاری به شکل گنبدی صاف کنید.

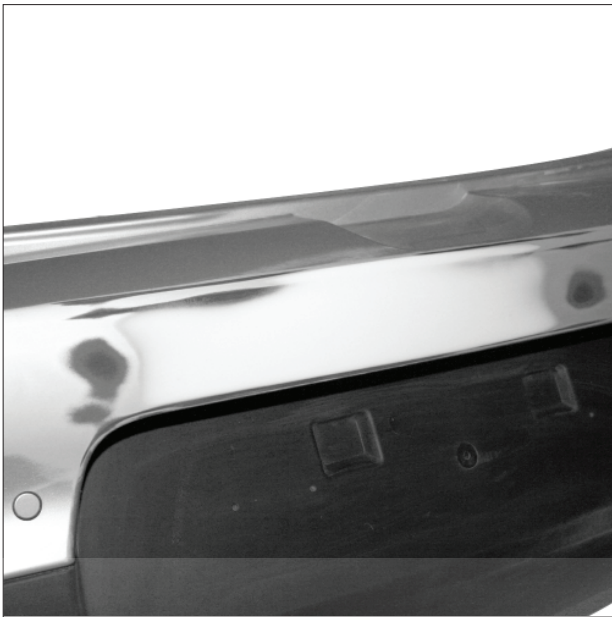
❑ بگذارید ماستیک تعمیرات دو ترکیبی خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139863



139861

□ مراحل رنگ کاری را بر حسب ماده مربوطه ادامه دهید:

- (به بخش قطعات بدنه از جنس SMC: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

- (به بخش قطعات بدنه از جنس ABS: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

III - روش شماره ۲

□ تعمیر شکاف‌های روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه.

□ با سمباده P 150 صاف کنید سپس عملیات را با سمباده P 240 به اتمام برسانید.

□ روی قطعه را هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با پاک کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.



139862

□ در صورت لزوم از ماستیک پرداخت کاری استفاده کنید (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید) (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

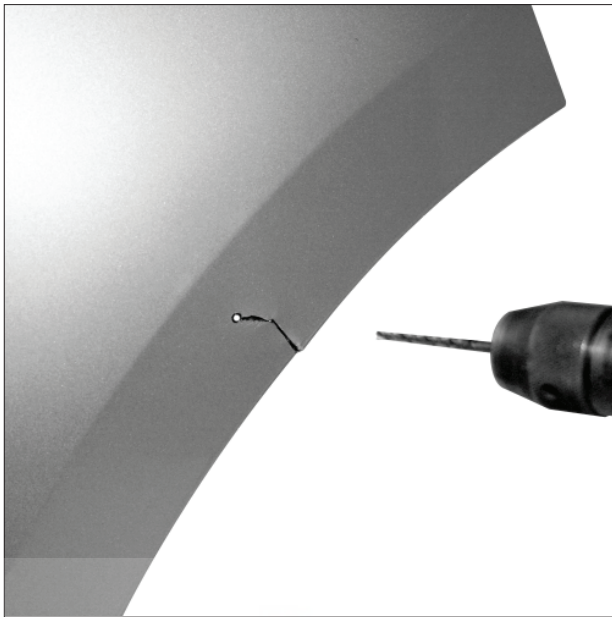
□ ماستیک پرداخت کاری را با P 150 و در پایان با P 240 سمباده بزنید.

50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

۱- روش چسباندن



139865

□ برای جلوگیری از گسترش شکاف، به کمک یک مته با قطر ۴ میلیمتر انتهای آن را سوراخ کنید.



139866

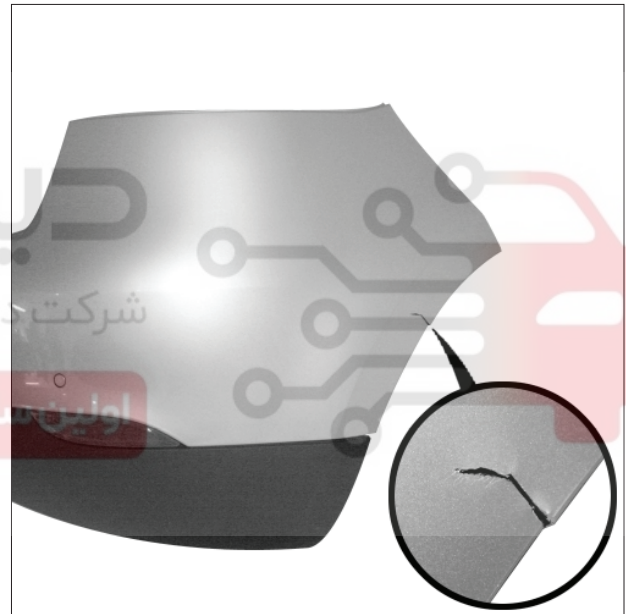
□ به کمک یک دستگاه سنگ زنی زاویه‌ای یا یک ابزار تیز طول شکاف را حدود ۲ میلیمتر گسترش دهید.

تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط‌های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).



139864

□ قطعه را با آب و صابون بشوئید، با آب تمیز آب کشی کنید.

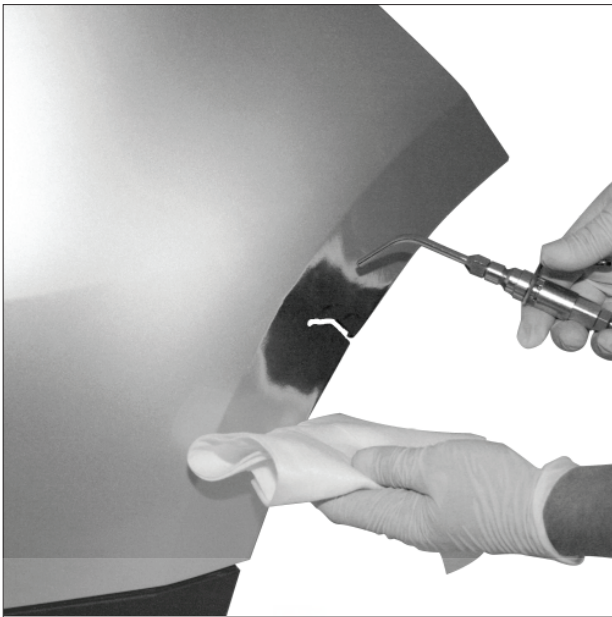
□ با یک دستمال بدون پرز خشک تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

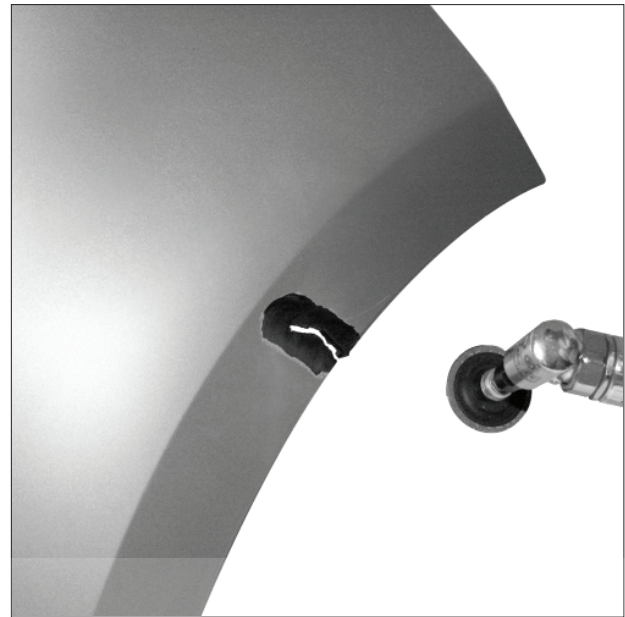


139869

□ روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با تمیز کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.

□ چسب اولیه داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک را روی قسمت‌های داخلی و خارجی بزنید.

□ اجازه دهید چسب اولیه خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).



139867

□ شکاف قسمت بیرونی را به کمک یک دستگاه سنگ زنی زاویه‌ای یا یک دستگاه سمباده زنی نواری مجهز به ساینده P 120 بچ کنید.



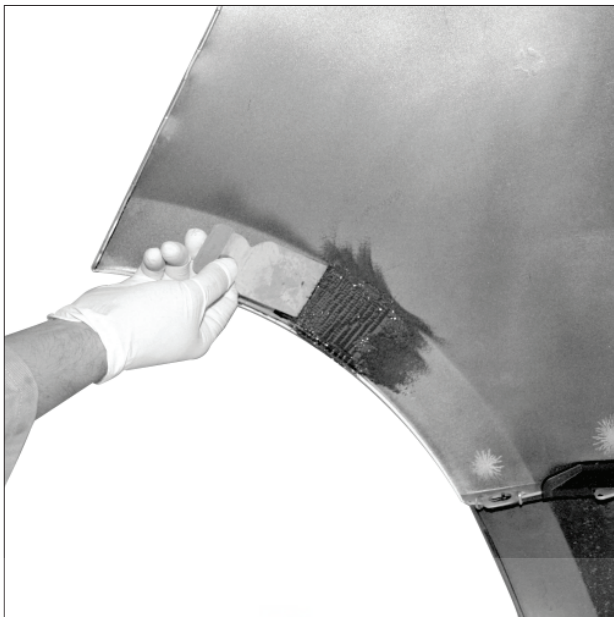
139868

□ قسمت‌های داخلی و خارجی مورد تعمیر را با سمباده P 150 بسابید.

50A

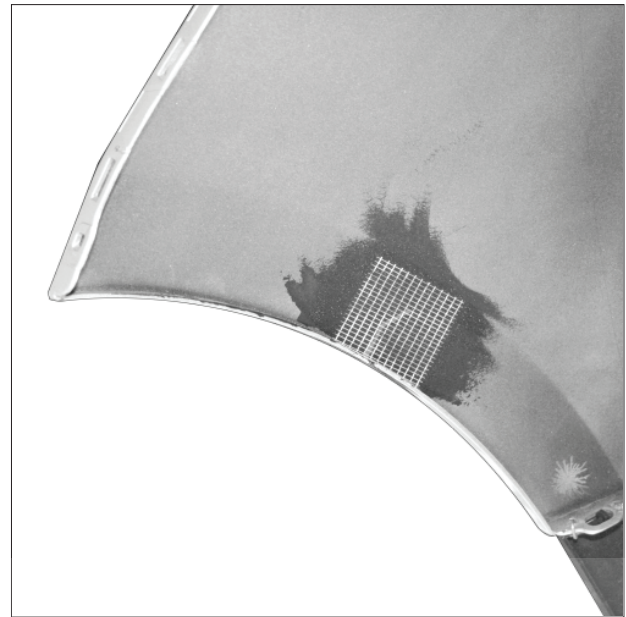
اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139875

□ به کمک یک کاردک صاف کنید.



139872

□ یک تکه از فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) مناسب با تعمیرات را داخل قطعه قرار دهید.

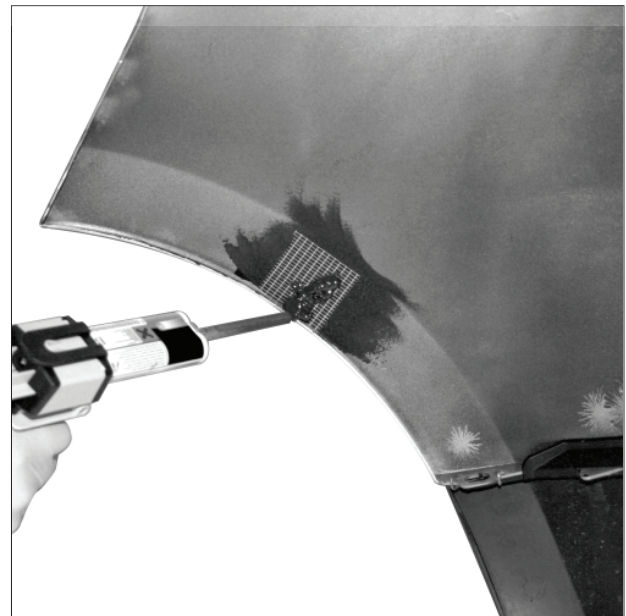
□ ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را آماده کنید (به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 مراجعه کنید).

□ یک نوار باریک را در اطراف ناحیه مورد تعمیر در قسمت داخلی قطعه بزنید و فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) را به کار ببرید.



139874

□ یک نوار ضخیم در خارج قسمت پخ شده بزنید.



139873

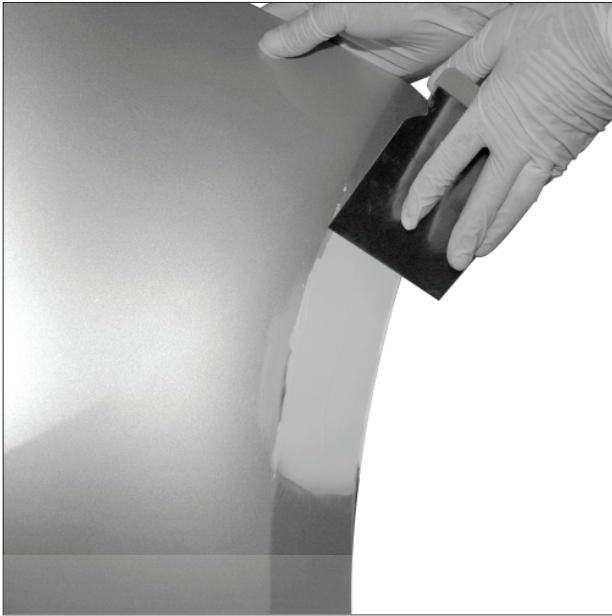
□ یک نوار ضخیم روی فیبر تعمیراتی روی شکاف بزنید

50A

اطلاعات کلی

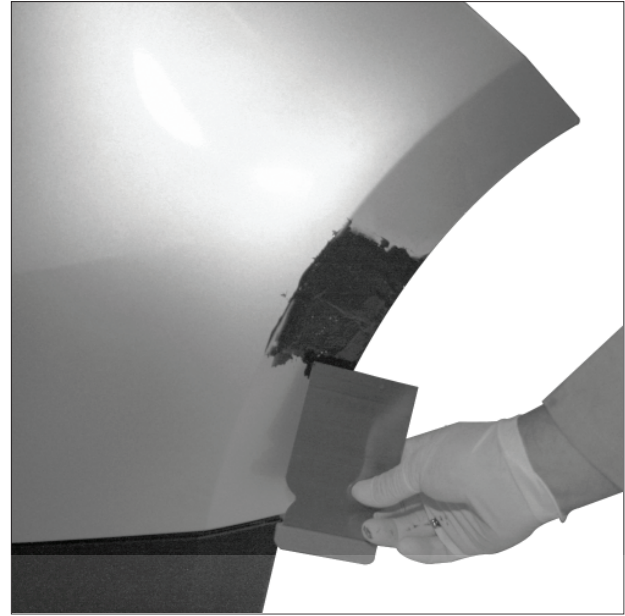
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



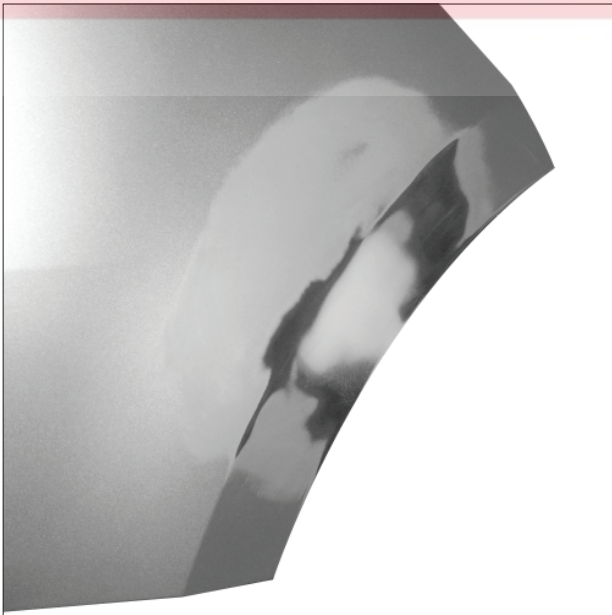
139877

- در صورت لزوم از ماستیک پرداخت کاری استفاده کنید (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید) (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).
- ماستیک پرداخت کاری را با P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را به پایان ببرید.



139876

- به کمک یک کاردک صاف کنید.
- بگذارید ماستیک تعمیرات دو ترکیبی خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).
- قسمت بیرونی را با P 150 سپس با P 240 بسایید.
- روی قطعه را هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با تمیز کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.



139878

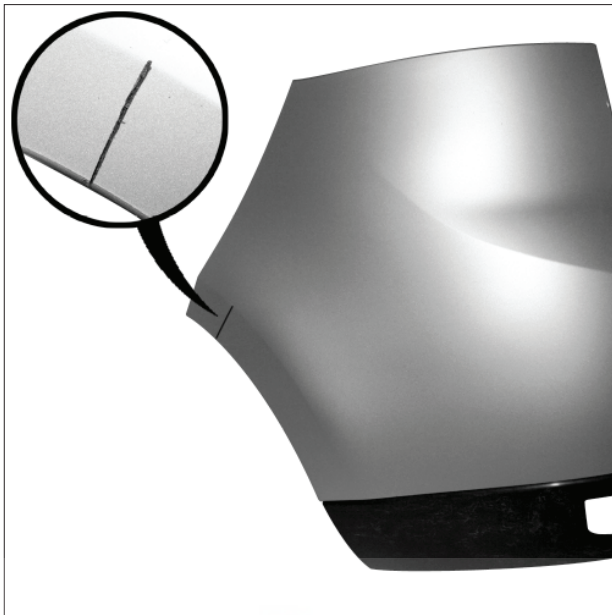
- مراحل رنگ کاری را بر حسب ماده مربوطه ادامه دهید:
- (به بخش قطعات بدنه از جنس SMC: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک رجوع کنید).

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139879

❑ قطعه را با آب و صابون بشوئید، با آب تمیز آب کشی کنید.

❑ ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده **ANTISTATIC THINNER** تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

❑ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139880

❑ رنگ را با سمباده P 150 در یک عرض ۵۰ میلیمتری بردارید.

- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A, 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).
- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A, 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).
- (به بخش قطعات بدنه از جنس ABS: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A, 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

۲- روش جوشکاری

❑ مواد ارتجاعی (به جز نوریل).

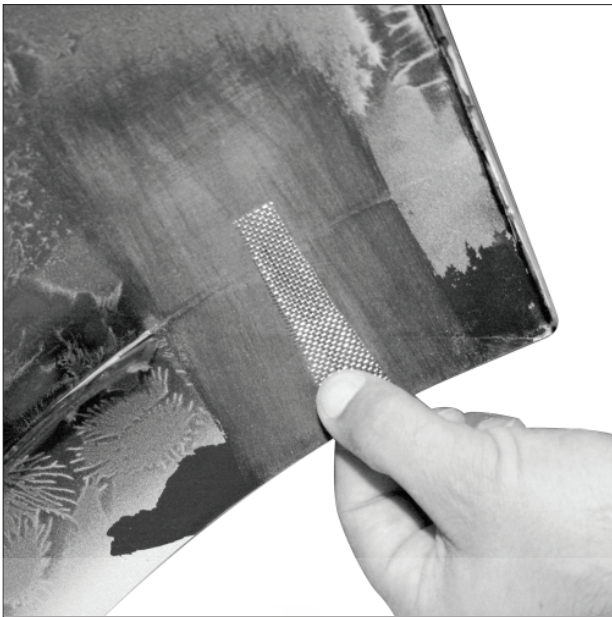
تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط‌های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیرX06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 -
X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

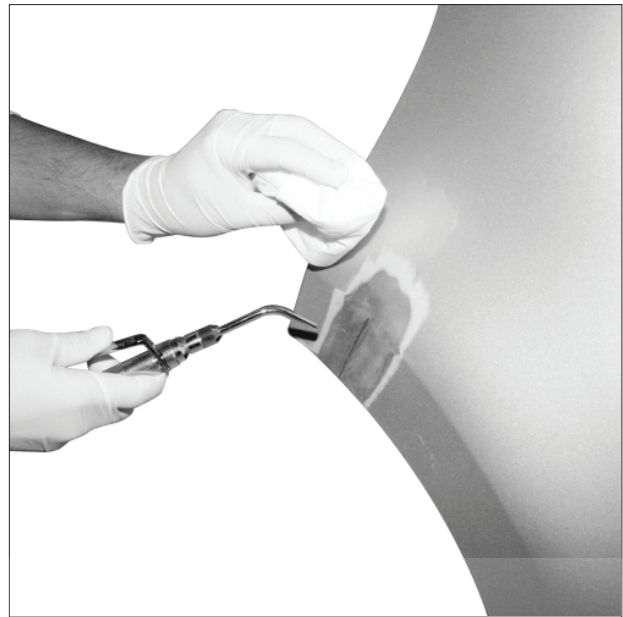
139884

□ فیبر استنلس استیل را بر حسب انحنای سطح تنظیم کنید.



139885

□ با نوک دستگاه هویه، شروع شکاف را برای حفظ انحنا جوش بدهید.



139881

- روی قطعه را هوا بدمید ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).
- با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).
- هویه را گرم کنید.



139883

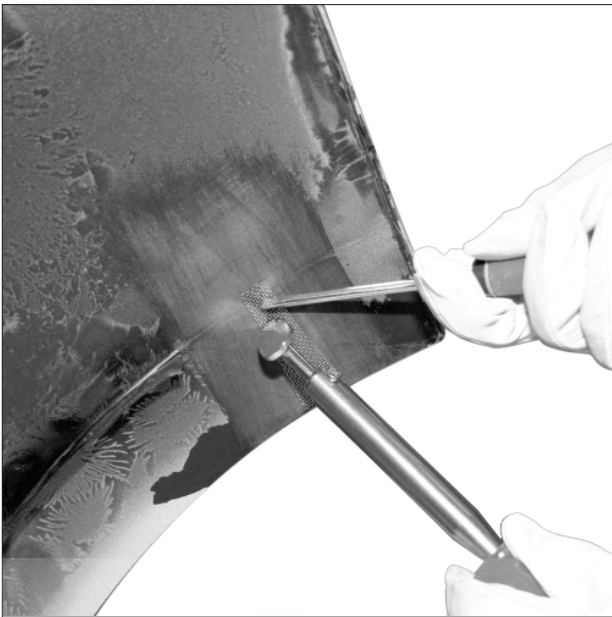
□ فیبر استنلس استیل را عریض تر از شروع قسمت شکاف ببرید.

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139889

❑ فیبر استنلس استیل را در موقعیت صحیح قرار داده و با ابزار مناسب آنرا نگه دارید.



139886

❑ به وسیله خنک کننده نقطه جوش را به مدت دو ثانیه با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139890

❑ فیبر استنلس استیل را جوش دهید.

❑ به وسیله خنک کننده هر نقطه جوش را، به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139887

❑ این عملیات را در تمام طول شکاف تکرار کنید.

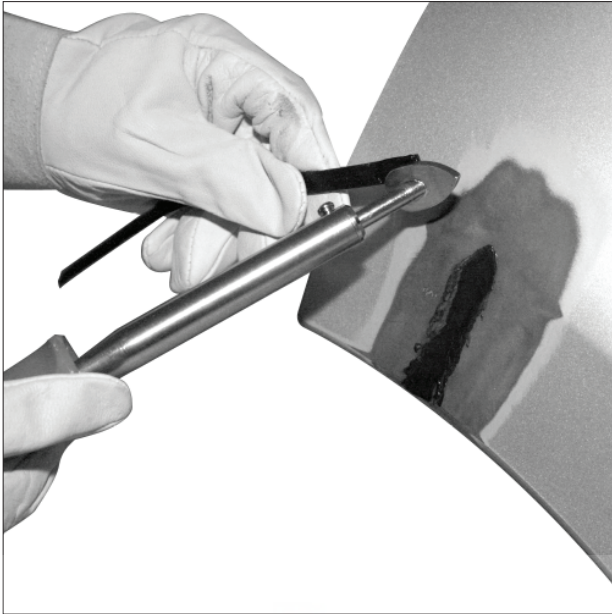
❑ به وسیله خنک کننده هر نقطه جوش را، به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

50A

اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

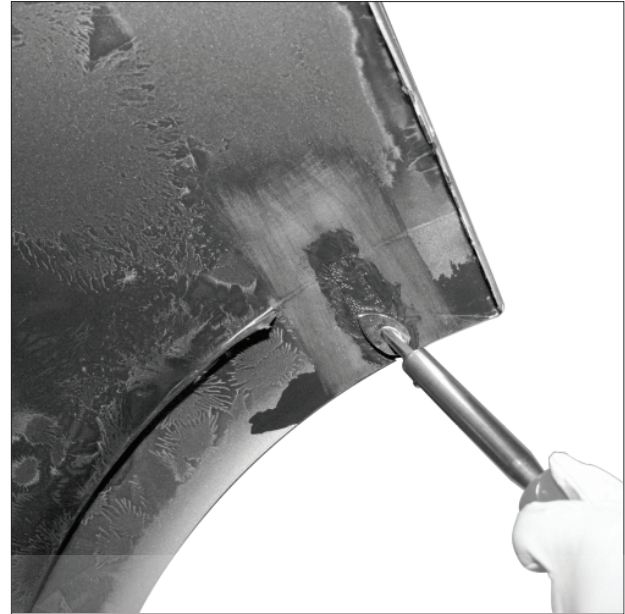


139893

با گرم کردن سیم لحیم به وسیله نوک هویه (به جز مواد از نوع ABS و پلی کربنات) لحیم کاری کنید.

به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

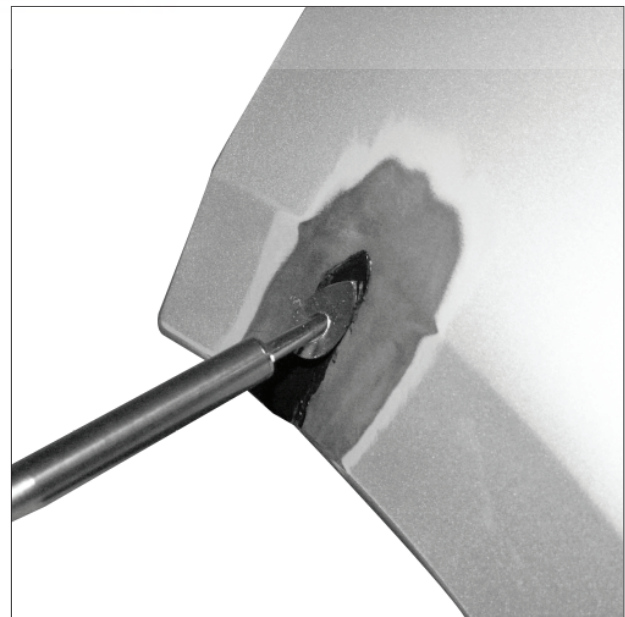
با سمباده P 80 تا P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را تمام کنید.



139891

فیبر استنلس استیل را در ماده پلاستیکی در طول شکاف داخل کنید.

به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

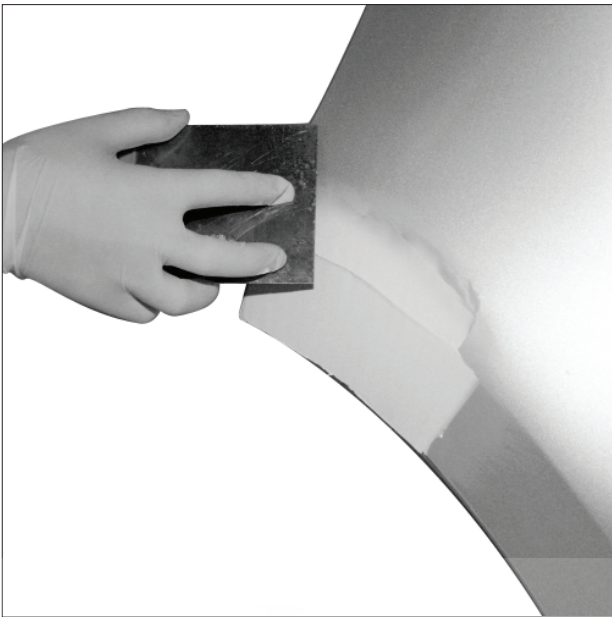


140191

قسمت بیرونی سپر را لحیم کاری کنید.

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139896

□ در صورت لزوم از ماستیک پرداخت کاری استفاده کنید (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید) (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ ماستیک پرداخت کاری را با P 150 و در پایان با P 240 سمباده بزنید.



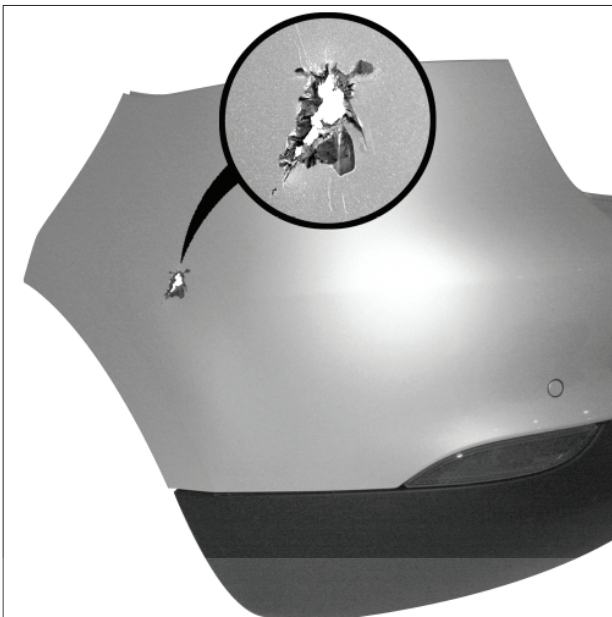
139895

□ روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

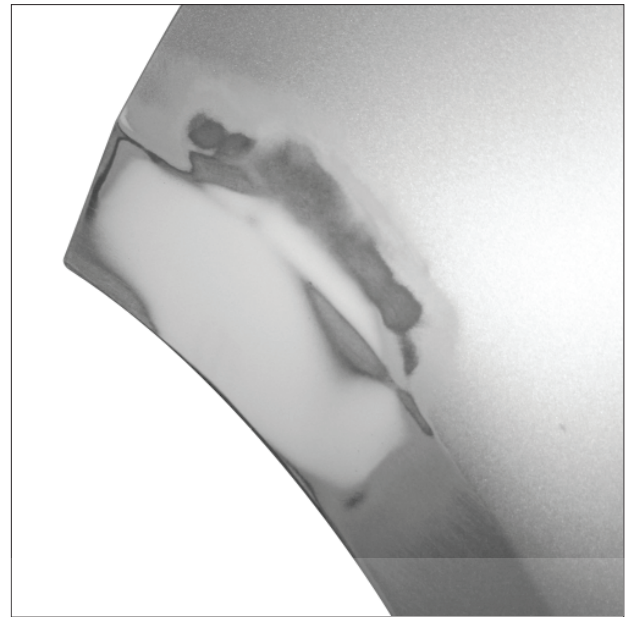
□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139898



139897

- ❑ قطعه را با آب و صابون بشوئید، با آب تمیز آب کشی کنید.
- ❑ ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده **ANTISTATIC THINNER** تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).
- ❑ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

- ❑ مراحل رنگ کاری را بر حسب ماده مربوطه ادامه دهید:

- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن / پلی اتیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
- (به بخش قطعات بدنه از جنس ABS: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

IV - روش شماره ۳

- ❑ تعمیر یک سوراخ روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه

۱ - روش چسباندن

❑

تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

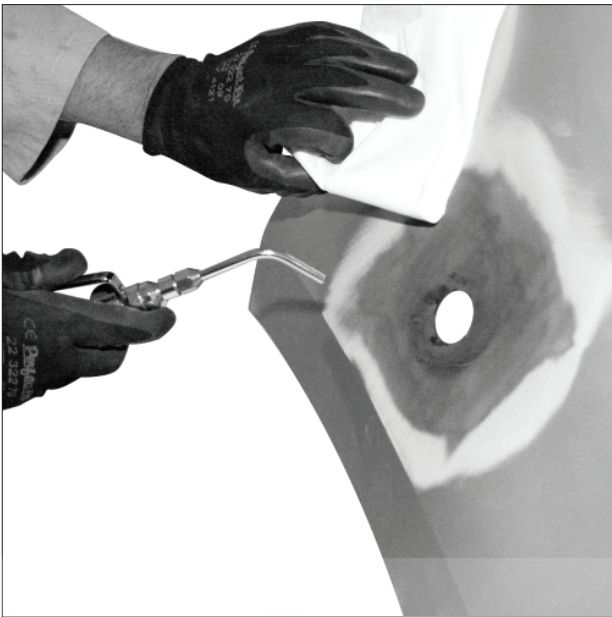
(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاطهای لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139901

□ روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با تمیز کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.

□ چسب اولیه داخل جعبه کیت تعمیرات برای پلاستیک را روی قسمت‌های داخلی و خارجی بزنید.

□ اجازه دهید چسب اولیه خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).



139899

□ به کمک دستگاه سنگ زنی زاویه ای یا یک دستگاه سمباده زنی نواری مجهز به ساینده P 120 از قسمت بیرونی بچ کنید.



139900

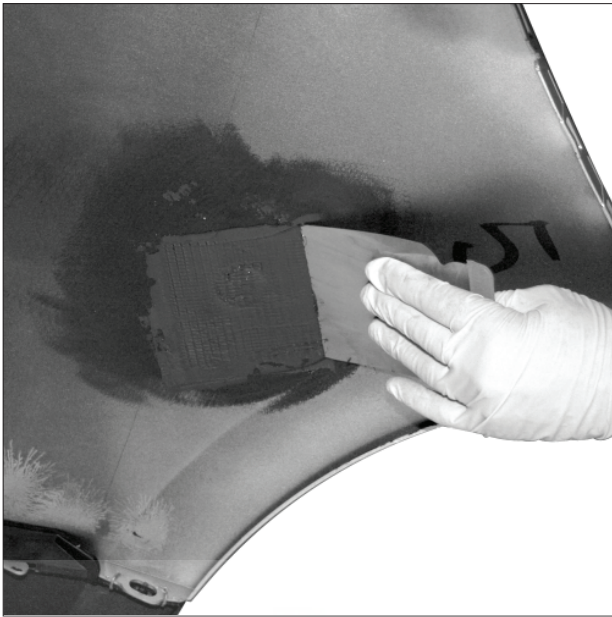
□ قسمت‌های داخلی و خارجی را با دستگاه سمباده زنی دوار با P 150 بسایید.

50A

اطلاعات کلی

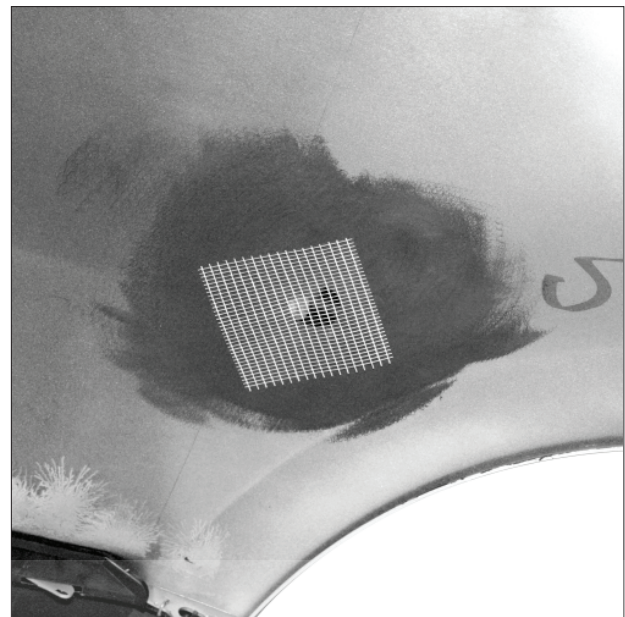
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139906

□ به کمک یک کاردک صاف کنید.



139904

□ یک تکه از فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) مناسب با تعمیرات را داخل قطعه قرار دهید.

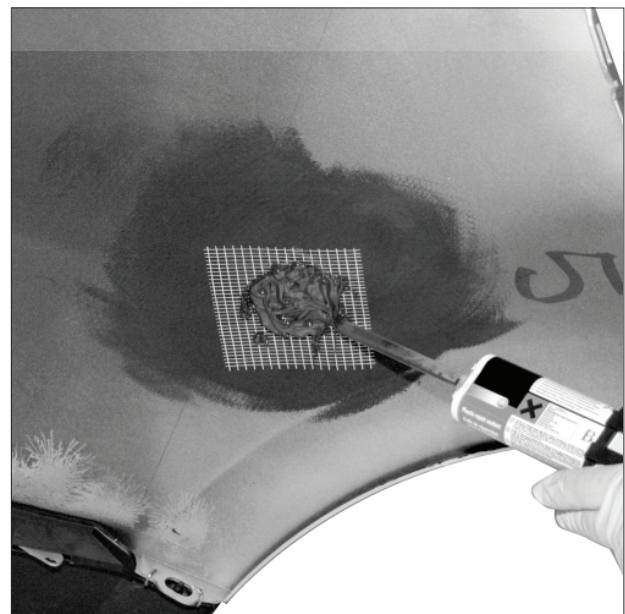
□ ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را آماده کنید (به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 مراجعه کنید).

□ یک نوار باریک را در اطراف ناحیه مورد تعمیر در قسمت داخلی قطعه بمالید و فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) را به کار ببرید.



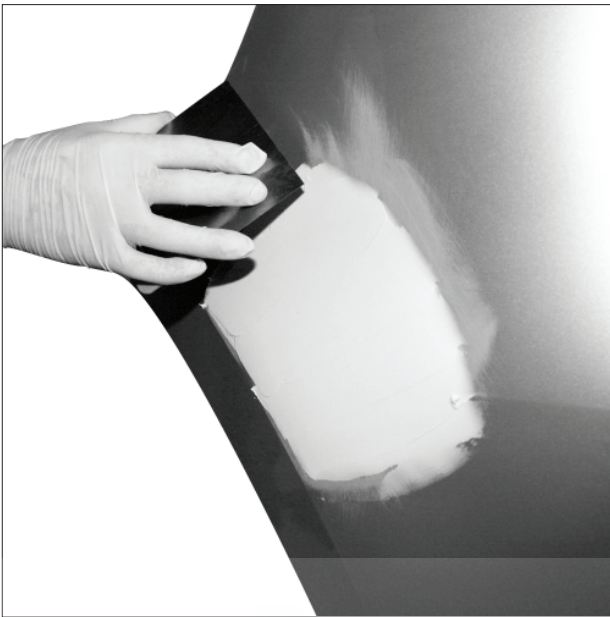
140190

□ یک لایه ضخیم روی فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) در قسمت بیرونی سوراخ بزنید.



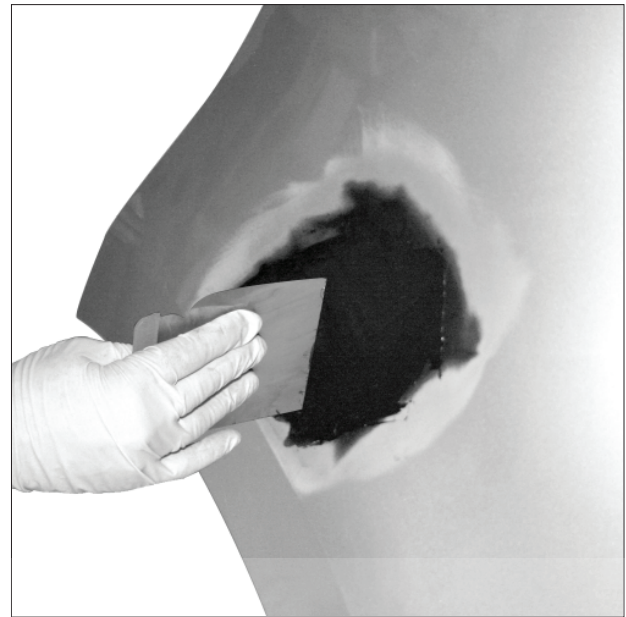
139905

□ یک لایه ضخیم روی فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) در قسمت سوراخ بزنید.

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیرX06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 -
X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

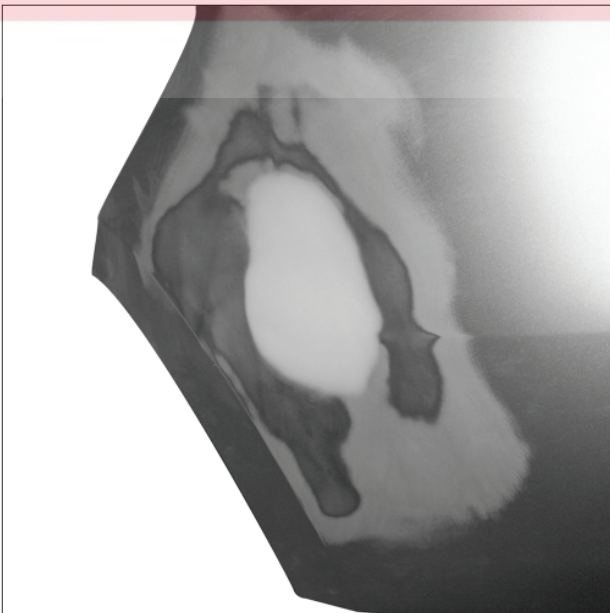
139909

- در صورت لزوم از ماستیک پرداخت کاری استفاده کنید (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید) (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).
- ماستیک پرداخت کاری را با P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را به پایان ببرید.



139907

- به کمک یک کاردک صاف کنید.
- بگذارید ماستیک تعمیرات دو ترکیبی خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).



139910

- مراحل رنگ کاری را بر حسب ماده مربوطه ادامه دهید:
- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

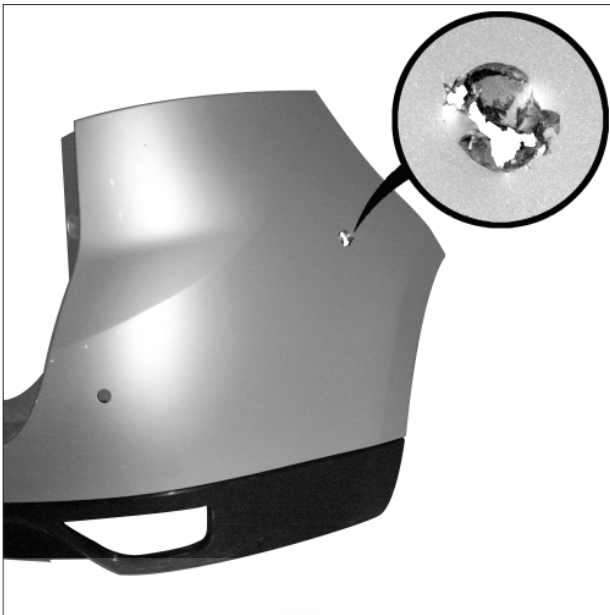


139908

- قسمت بیرونی را با P 150 سپس با P 240 بسایید.

50A**اطلاعات کلی****قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر**

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139911

□ قطعه را با آب و صابون بشوئید، با آب تمیز آب کشی کنید.

□ ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده **ANTISTATIC THINNER** تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139912

□ رنگ را با **P 150** در یک شعاع ۱۰۰ میلیمتری لایه برداری کنید.

- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

- (به بخش قطعات بدنه از جنس ABS: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

۲- روش جوشکاری

□

تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاطهای لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

مواد ارتجاعی (به جز نوریل).

□

تذکر:

این تعمیرات روی قطعات پلاستیکی ABS و پلی کربنات انجام نمی‌شود.

50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیرX06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 -
X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

139915

❑ فیبر استنلس استیل را تنظیم کنید و با ابزار مناسب آنرا نگه دارید.



139913

❑ روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

❑ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

❑ هوایه را گرم کنید.



139914

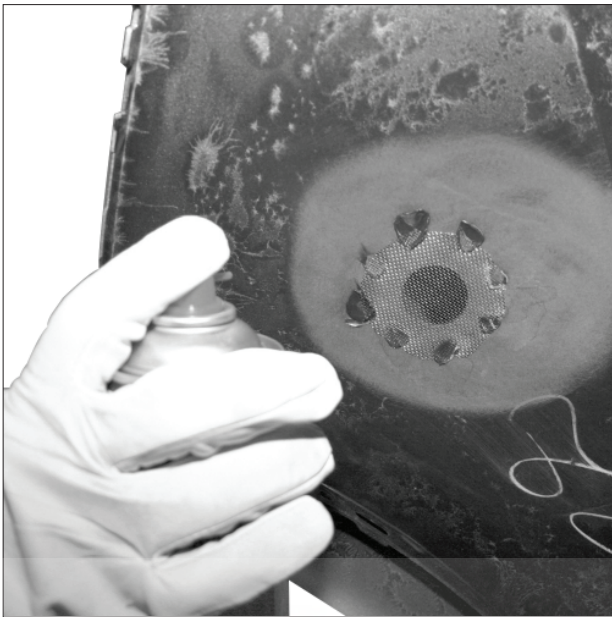
❑ فیبر استنلس استیل مناسب با تعمیرات را برش دهید

50A

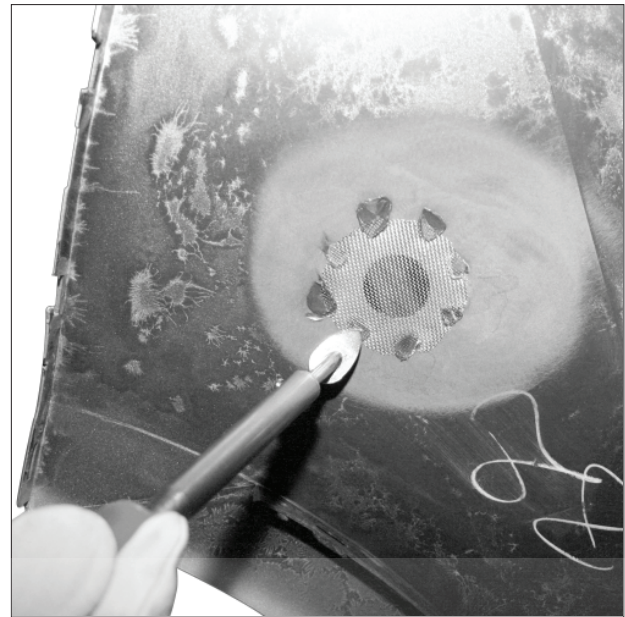
اطلاعات کلی

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139917



139916

□ به وسیله خنک کننده هر نقطه جوش را، به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ اطراف فیبر استنلس استیل را با نوک هویه جوش بدهید.



139918

تذکر:

برای نوریل:

اطراف سوراخ را با گرم کردن سیم لحیم به وسیله نوک هویه لحیم کاری کنید.

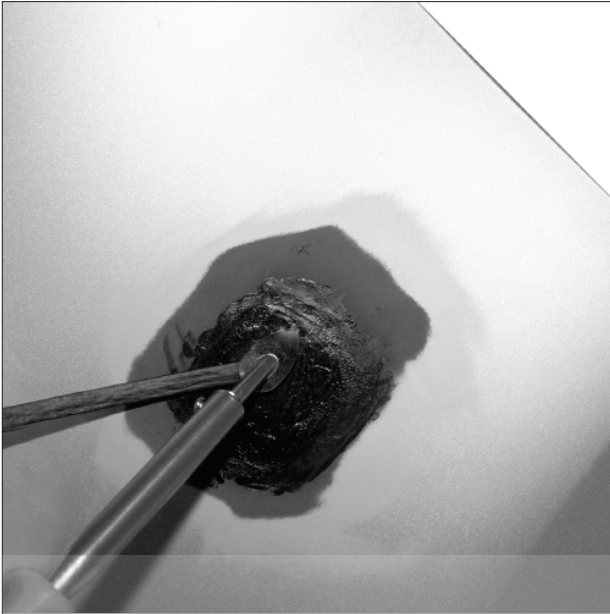
فیبر استنلس استیل را داخل ماده لحیم کاری کنید.

□ فیبر استنلس استیل را به ماده پلاستیکی اضافه کنید.

□ به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

50A**اطلاعات کلی****قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر**

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



140189

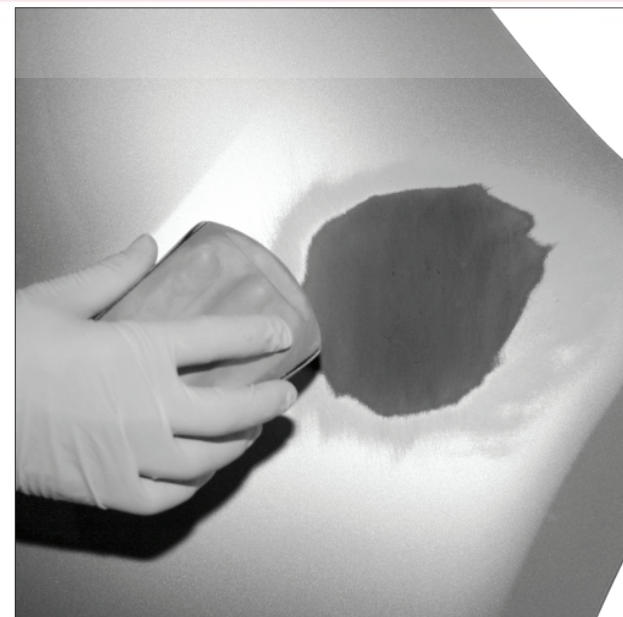


139920

❑ با گرم کردن سیم لحیم به وسیله نوک هویه لحیم کاری کنید.
 ❑ به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

❑ با گرم کردن سیم لحیم به وسیله نوک هویه لحیم کاری کنید.
 ❑ به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

❑ به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

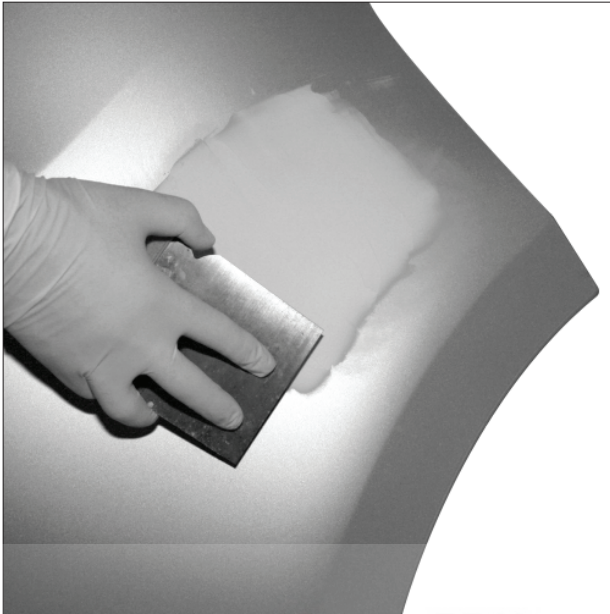


139921

❑ با P 80 تا P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را تمام کنید.

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

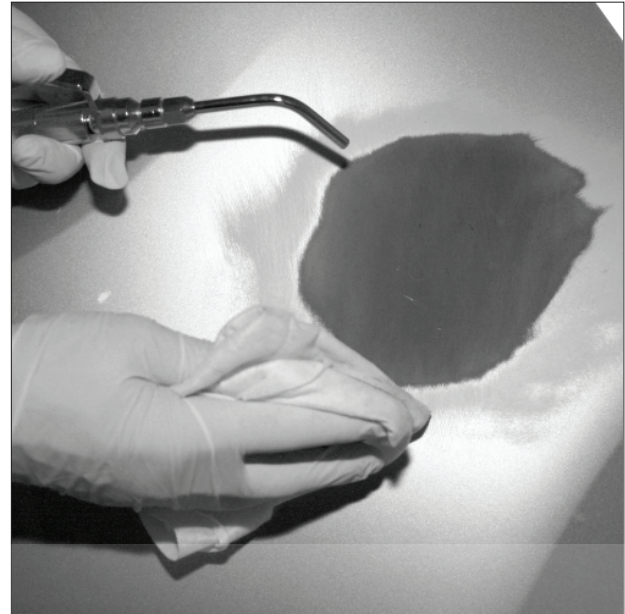
X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139923

□ در صورت لزوم از ماستیک پرداخت کاری استفاده کنید (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید) (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ ماستیک پرداخت کاری را با P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را به پایان ببرید.



139922

□ روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

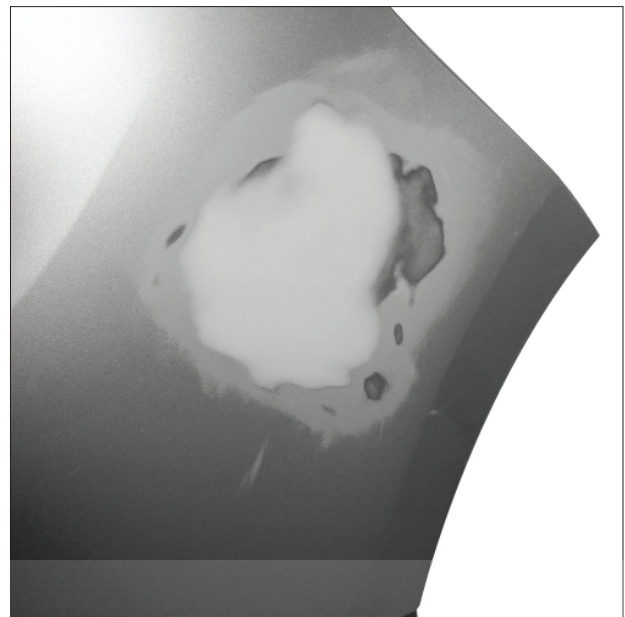
50A

اطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139925



139924

❑ دو طرف دو قسمت پایه نگهدارنده را به وسیله دستگاه سنگ زنی زاویه‌ای بپخ کنید.

❑ روی قطعه هوا بدمید و قسمت‌های داخلی و بیرونی قطعه را با پاک کننده داخل جعبه کیت تعمیرات پلاستیک تمیز کنید.

❑ چسب اولیه داخل جعبه کیت تعمیرات پلاستیک را به داخل و خارج قطعه بزنید.

❑ اجازه دهید چسب اولیه خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).

❑ مراحل رنگ کاری را بر حسب ماده مربوطه ادامه دهید:

- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعه فنی 592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک).

۷- روش شماره ۴

❑ تعمیر یک پایه نگهدارنده روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه

۱- روش چسباندن

❑

تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط‌های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

50A**اطلاعات کلی****قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر**

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

□ بگذارید ماستیک تعمیرات دو ترکیبی خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).



139928

- قسمت بیرونی را با سمباده P 150 سپس با P 240 بسایید.
- در صورت لزوم یک لایه رنگ ترمیمی بزنید.

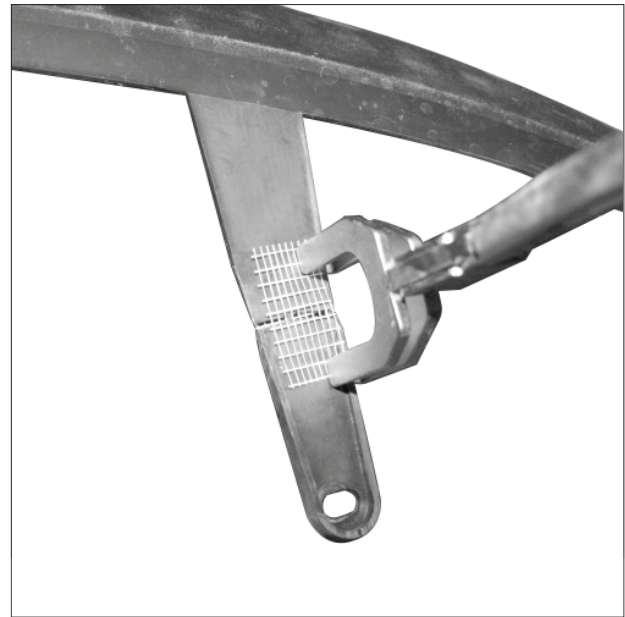
۲- روش جوشکاری میرکاران خودرو در ایران
□ مواد ارتجاعی (به جز نوریل).
□

تذکر:

قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.

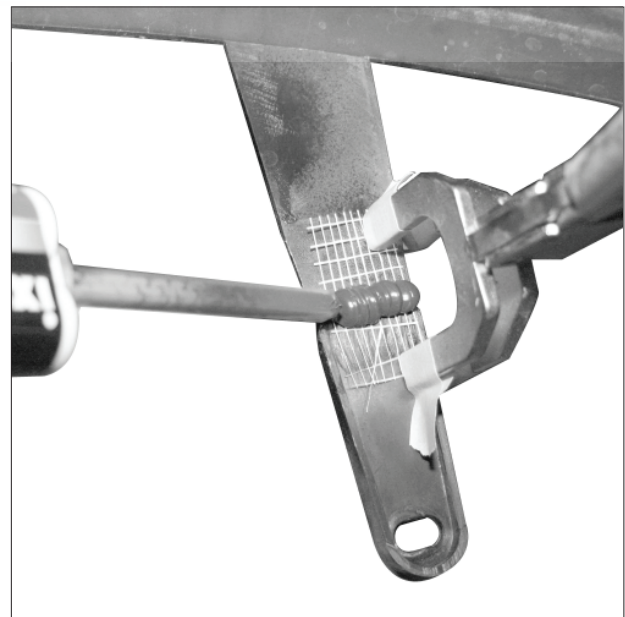
(به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).

(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط‌های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).



139926

- یک تکه از فیبر تعمیراتی (کتانی) مناسب با تعمیرات را تنظیم کنید.
- ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را آماده کنید (به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 مراجعه کنید).
- به کمک یک انبر دو قطعه را تحت فشار نگه دارید.

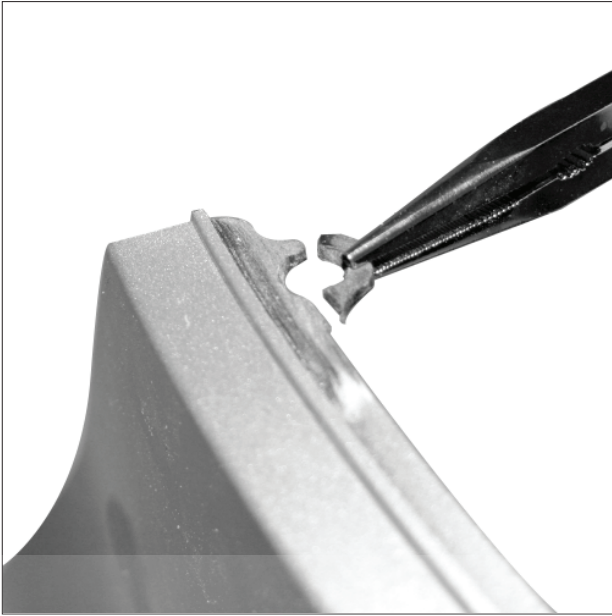


139927

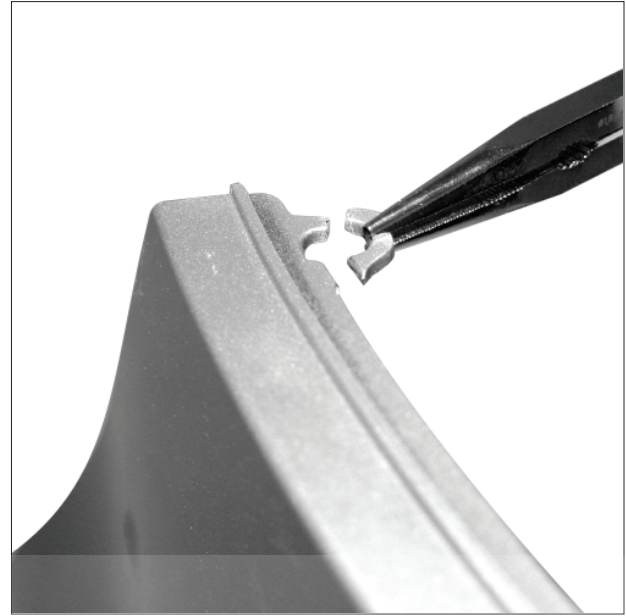
- ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را بین دو قطعه بزنید.

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139930



139929

شکاف را با سمباده P 150 در عرض ۵۰ میلیمتر بسایید.

روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

هویه را گرم کنید.

فیبر استنلس استیل را بر حسب شکل سطح برش دهید.

قطعه را با آب و صابون بشوئید، با آب تمیز آب کشی کنید.

ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

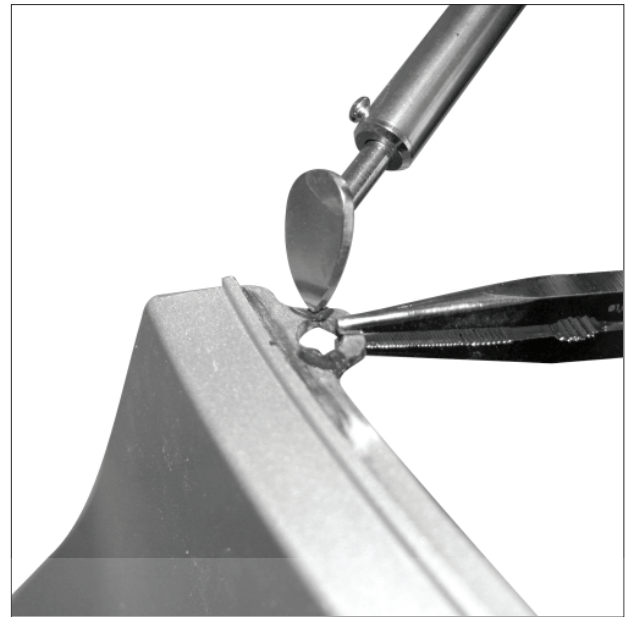
با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62



139933



139931



139934

- برای نگه داشتن پایه نگهدارنده، با نوک هویه روی قسمت‌های انتهایی را جوش بزنید.
- به وسیله خنک کننده هر نقطه جوش را، به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).

- فیبر استنلس استیل را به ماده پلاستیکی اضافه کنید.
- به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).
- با گرم کردن سیم لحیم با نوک هویه لحیم کاری کنید (به جز برای مواد از نوع ABS و پلی کربنات).



139932

- فیبر استنلس استیل را در موقعیت صحیح قرار داده و با ابزار مناسب آنرا نگه دارید.

50Aاطلاعات کلی
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیرX06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 -
X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62

□ در صورت لزوم یک لایه رنگ ترمیمی بزنید.

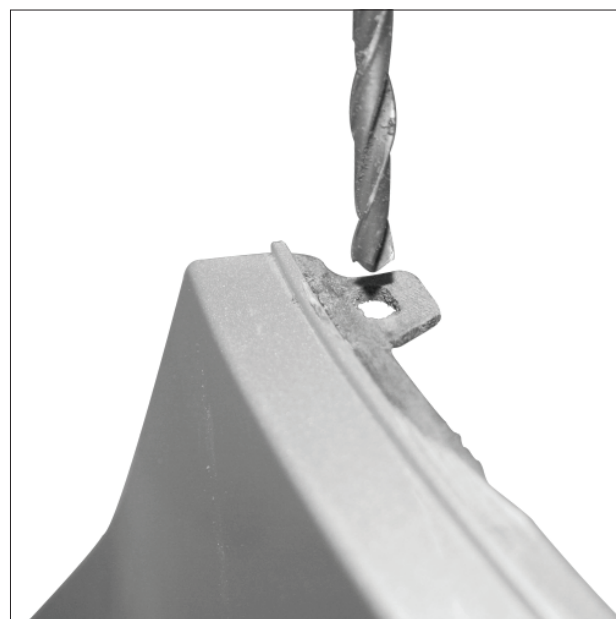
□ به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه تعمیر شده را به مدت دو ثانیه، با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139935

□ با P 80 تا P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را تمام کنید.

□ روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با دستمال بدون پرز آغشته به ماده ANTISTATIC THINNER تمیز کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B، مواد مصرفی).



139936

□ برای دادن ظاهر اولیه به قطعه شکل آنرا تنظیم کنید.