**Описания и инструкция.** Сварочный пруток плоского сечения **BAMPERUS** представляет собой эластифицированную полосу литьевого полиэтилена, маркировка **>РE<** с добавками, которые улучшают его качества адгезии, прочности и стойкости. Далее будем называть **Сварочный Материал BAMPERUS** или сокращенно: **СМ BAMPERUS**. **Подробнее о тонкостях применения технологии на сайте производителя www.bamperus.ru**

**Уважаемый Мастер!** Необходимо понимать, что ремонт герметичных пластиковых бачков, топливных баков а/м и пр. техники является одним из сложнейших работ в сварке пластиков и подразумевают высокую ответственность. На положительный результат ремонта, кроме возможностей самого **СМ BAMPERUS**, влияют множество факторов. Это и: **а).** состояние стенки ремонтируемой детали (на момент поступления в ремонт пластик бывает находится уже в полуразложившемся от старости и перегревов состоянии), **б)**. наличие навыков у мастера укладывать равномерно герметичные швы, **в).** наличие необходимого оборудования для ремонта, **г).** сниженная адгезия, **д).** конструктивные просчеты прочности детали от производителя. Учитывая вышеизложенное, **никогда** не давайте гарантии на подобные ремонты, пока мастер не сформирует профессиональные навыки и личную многочисленную практику с положительными результатами после таких ремонтов.

**Область применения**: **СМ BAMPERUS** для >**РЕ<** может быть использован в т.ч. при ремонте пластиковых корпусов, деталей обвесов квадроциклов, топливных баков и тд. на основе полиэтилена с маркировками в латинице >**PE<,** **>LDPE<, >HDPE<**(не путать с Р/Е–это другой пластик) и тд. Как показывает практика, иногда маркировка пластика ремонтируемой детали, обозначенная производителем детали, может не соответствовать тому составу, из которого деталь фактически изготовлена. Поэтому, пока не появится опыт, всегда перед началом работ делайте контрольную сварку на предмет совместимости.

**Необходимые инструменты:** **1.** Термофен для сварки пластиков с плавной регулировкой температуры и желательно, с овальным соплом на выходе с сечением высотой примерно около **4-6 мм и 10-13 мм** ширино. **2.** Спецпаяльник электрический, угловой, с плавными регулировками температуры жала. Рекомендуется форма жала клиновидная, шириной **10-15** мм. Паяльник может быть использован для прихватки краев трещин, проплавления канавок, размазывания труднодоступных участков, формирования спусков и подъемов и т.д. Температура на спецпаяльнике выставляется на каждый вид пластика отдельно, чтобы жало плавило пластик, но дым с жала был самым минимальным. **3.** Абразивный инструмент (шлифмашинки) для стачивания и шлифовки поверхности. В отдельных случаях может потребоваться прочий вспомогательный инструмент общеслесарного характера (ножи, щипчики, длинногубцы, плоскогубцы, стамеска, струбцина, шило и т.д.)

**При ремонте топливных баков необходимо уделить особое внимание пожарной безопасности. Перед началом ремонта необходимо выпарить топливный бак, либо заполнить его водой.** И лишь после принятия всех противопожарных мер приступать к ремонту.

**Технология применения. Контрольная сварка:**

Температура, на которой происходит ремонт полиэтиленов – обычно на фенах это **270-330 градусов,** в зависимости от составов пластиков, и типа инструмента (смотрите также рекомендации производителя инструмента для сварки полиэтилена). Сначала делается **контрольная сварка**, на ее этапе подбираются оптимальные режимы сварки, настраивается оборудование. Идеальная адгезия – это когда на контрольной сварке после полного остывания (5-10 минут) при отрыве кусок **СМ BAMPERUS** разрывается сам, но не отрывается от стенки бачка. В отличие от других пластиков у **РЕ** есть одна характерная особенность. Вилка температуры, на которой происходит качественная сварка очень узкая. Буквально 5-10 градусов. И мастеру необходимо ее найти применительно к конкретно своему оборудованию и своим навыкам. Если мастер не попадет в эту температурную вилку, то адгезия не происходит, либо самая минимальная. Поэтому подбор температуры начинайте с 270 градусов с шагом 5градусов и до 330 градусов. Если адгезия не наступает, значит используйте **СМ BAMPERUS** для иных видов пластмасс или альтернативные способы ремонта.

**Ремонт трещин.** После процедуры контрольной сварки, и получения положительных ее результатов, плотно сводятся края трещины, и прихватываются спецпаяльником, с формированием V-образных ямок (спайки), через 1-2см. По «мостикам» между спайками контролируется геометрия и высота краев трещины относительно друг друга. Затем спецпаяльником проходится весь шов, соединяя все канавки-прихватки(спайки) в общую единую V-образную канавку. В эту V-образную канавку укладывается **СМ BAMPERUS** плотно вдоль, по всей канавке. Делаются плавные спуски/подъёмы, для укладки второго слоя. Перед укладкой второго слоя поверхность также зачищается на расстоянии 2-3 см в каждую сторону от края трещины. **СМ BAMPERUS** укладывается вторым слоем, поперек трещины, с запуском по 1,5-2см в каждую сторону от края трещины и по ее торцам. Параллельные ряды **СМ BAMPERUS** укладываются в нахлест, с запуском около 5-7мм на соседний ряд (предварительно формируем на нижнем предыдущем ряду плавный спуск). Весь материал необходимо укладывать плотно, без образования в шве воздушных пузырей и неплотностей. При ремонте большеобъемных толстостенных емкостей, возможно, потребуется искусственное формирование ребер жесткости и даже третьего слоя, т.к. большие внутренние объёмы бачков формируют на поверхности повышенное давление и требования к прочности скорлупы могут быть выше, чем на мелкообъёмных бачках.

**Важно!** **1.** При ремонте полиэтиленов не торопитесь и давайте ремонтным участкам полностью остыть. **2.** Всегда планируйте укладку оптимальной траектории, где площадь покрытия **CM BAMPERUS** будет максимальной, а его работа предполагается на разрыв или стаскивание. Это будет наиболее эффективно. **3.** Работайте в проветриваемом помещении с соблюдением пожарной и техники безопасности.