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

**Область применения: СМ BAMPERUS для >РВТР<** может быть использован при ремонте пластиков (бамперов, корпусов фар, мотопластика, креплений, кронштейнов, бачков и тд.) с маркировками **>PBTP<,>PBT<,>PC+PBT<,>PBT+GF..<** в изделиях, **не предназначенных для соприкосновения с пищевыми продуктами.**

**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** шириной. **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, 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 тд.). **Контрольная сварка:** Как показывает практика, иногда маркировка пластика ремонтируемой детали, обозначенная производителем детали, может не соответствовать тому составу, из которого она фактически изготовлена. Поэтому, пока не появится опыт, всегда перед началом работ делайте **контрольную сварку** на предмет совместимости **CM BAMPERUS** с материалом ремонтируемой детали. Контрольная сварка производится на ровной, доступной зачищенной поверхности ремонтируемой детали, где-нибудь в малозаметном месте. Сопрягаемая поверхность **CM BAMPERUS** перед укладкой также тщательно зачищается.

Температура, на которой производится сварка, определяется в инструкциях к термофену для материалов **>PBTP<,** это ориентировочно **370-400** градусов или подбирается эмпирически в каждом конкретном случае при осуществлении контрольной сварки перед началом работ. Для контрольной сварки достаточно вплавить 1-2 см **CM BAMPERUS**, выждать 5 минут, чтобы место остыло и оторвать **CM BAMPERUS**. Если при отрыве **CM BAMPERUS** разорвался сам, а часть его осталась на детали - это отличный результат! Можно приступать на этом температурном режиме к ремонту. Если адгезия после сварки есть, но слабая, то стоит повторить контрольную сварку, прибавляя или убавляя температуру на фене, или изменяя время теплового воздействия. Тем самым выбирая те температурные режимы, на которых адгезия **CM BAMPERUS** с материалом ремонтируемой детали наиболее сильная. Если после соблюдения всех требований к контрольной сварке и опробованию разных температурных режимов **CM BAMPERUS** все же легко отходит от материала детали - значит материал ремонтируемой детали и **CM BAMPERUS** - несовместимы. В этом случае используйте альтернативные способы ремонта или **CM BAMPERUS** для соответствующего материала методом подбора, через серию контрольных сварок.

**Ремонт трещин.** Настраивается Спецпаяльник на данный вид пластика. Трещина зачищается до чистой пластмассы и сводится максимально плотно и фиксируются. С обратной стороны спецпаяльником сплавляются края трещины с выходом наружу, с образованием на внешней поверхности небольшой капельки расплава. **CM** **BAMPERUS** укладывается на трещину с внутренней стороны, как вдоль трещины, так и поперек (если необходимо, запираем, когда трещина выходит на край). Застывшие капельки на всем протяжении внешней поверхности шва также сплавляются, размазываются и шлифуются

**Важно: 1.** Все виды **>PBTP<** относятся к пластикам, подверженным высокой степени термодеформаций. По этой причине, для минимизация таких деформаций в следствии сварки, работы по укладке **CM BAMPERUS** необходимо проводить очень быстро и точно (контролируя давление и прогрев  **CM BAMPERUS** при укладке на стенку детали) на повышенной температуре (не ждать, пока прогреется стенка детали на всю глубину). В противном случае неопытный мастер может получить термодеформацию, вплоть до геометрической порчи детали. **2.** всегда планируйте укладку **CM BAMPERUS** по самой оптимальной траектории, где площадь покрытия **CM BAMPERUS** будет максимальной, а его работа предполагается на разрыв или стаскивание, что наиболее эффективно. **3.** Работайте в проветриваемом помещении с соблюдением пожарной и техники безопасности.