

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 - X33 - X43 - X79

تعمیرات مواد پلاستیکی

www.cargeek.ir

MEGRM1L/4/1

ویرایش ۶

X84, B84 یا C84 یا E84 یا G84 یا K84 یا L84 یا S84

ویرایش فارسی

ژانویه ۲۰۱۰

تمام حقوق تألیف و نسخه برداری از این مستند فنی متعلق به رنو است.
هر گونه تألیف مجدد و یا ترجمه، حتی جزئی، این اطلاعیه فنی و نیز استفاده از سیستم شماره گذاری قطعات یدکی بدون اجازه قبلی و کتبی از رنو اکیداً ممنوع می باشد.

"روش ها و دستورالعمل های تعمیرات که در این راهنما انجام آنها توسط سازنده توصیه شده است، مطابق با مشخصات فنی خودرو که در زمان تهیه این راهنما معتبر بوده اند، تهیه شده است.
در صورت تغییر در ساخت اجزاء و تجهیزات خودروها، ممکن است دستورالعمل های این راهنما نیز از طرف سازنده تغییر کنند."

تعمیرات مواد پلاستیکی

فهرست

صفحه

اطلاعات کلی

50A

قطعات پلاستیکی بدنه:

50A-1

مشخصات

قطعات پلاستیکی بدنه:

50A-3

احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات

ابزار مخصوص برای تعمیرات

قطعات پلاستیکی بدنه:

50A-5

مشخصات

محصولات مخصوص برای

تعمیرات قطعات پلاستیکی

50A-6

بدنه: مشخصات

50A-7

قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

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 – X33 – X43 – X79

- روش های تعمیر.

تذکر:

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

II - طبقه بندی مواد پلاستیکی

۱ - ترموپلاستیک ها:

ترموپلاستیک ها موادی هستند که تحت تأثیر حرارت، انعطاف پذیر و نرم می شوند. از این حالت پلاستیکی آنها برای شکل دادن استفاده می شود. پس از سرد شدن، سفتی خود را به دست می آورند و شکل جدید خود را حفظ می کنند. اگر مجدداً آنها را حرارت بدهیم، این پدیده با هر بار تکرار این عمل دوباره به وجود می آید.

مهم ترین مواد ترموپلاستیک:

I - مقدمه

مواد پلاستیکی از اجزاء اصلی قطعات زیر هستند:
- تزئینات داخلی خودروها،
- تزئینات بیرونی خودروها،
- احتمالاً بدنه کامل خودرو،
- تجهیزات الکترونیکی،
- برخی قطعات مکانیکی.

محصول توصیه شده برای تعمیرات توسط آزمایشگاه های رنو طبق مشخصات تعیین شده بسیار دقیق تست شده است.

برای تضمین ایمنی و کیفیت مطلوب، با دقت به موارد زیر توجه کنید:

- دستورات عمل های ایمنی،
- استفاده از محصولات توصیه شده،

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

۲- مواد ترموست

ترموست ها موادی هستند که تحت تأثیر گرما، سفت می شوند و اگر حرارت خیلی زیاد شود، می سوزند.
مهم ترین مواد ترموست

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

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 – X33 – X43 – X79

مشخصات شیمیایی	کد ISO 1043
رزین پلی اورتان	PUR
کامپاند قالب گیری ورقی (Sheet Molding Compound)	SMC

- گلگیرها،
- درب موتور،
- درب ها،
- درب بزرگ عقب،
- فنر تیغه ای،
- محورهای سیستم انتقال نیرو.

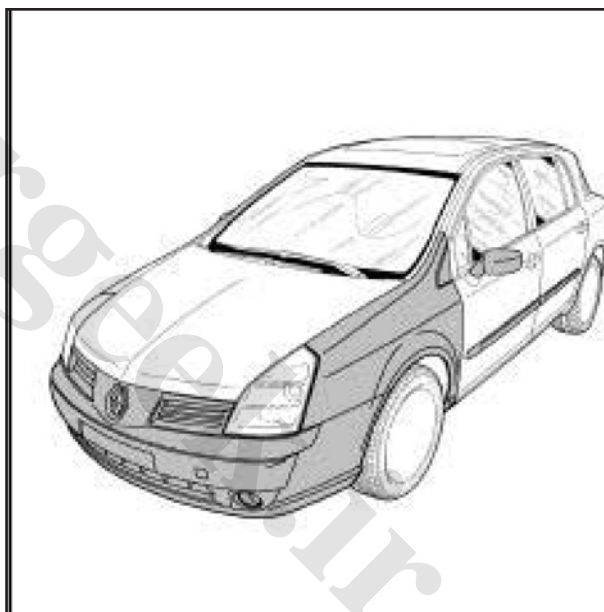
تذکر:

تمام مواد پلاستیکی یا در دسته مواد ترموپلاستیک قرار می گیرند یا در دسته مواد ترموست.

تذکر:

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

III – استفاده از مواد پلاستیکی در ساخت خودرو



123263

بر حسب قلمرو استفاده، قطعات از مواد زیر

ساخته می شوند:

از مواد ترموپلاستیک:

- پوشش محفظه سر نشین،

- داشبورد،

- سپرها،

- گلگیرها،

- زه های محافظ.

یا از مواد ترموست:

قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های 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 - X33 - X43 - X79

هر گونه تعمیرات در نواحی یا اجزاء ایمنی مانند ضربه گیرها، باله های هدایت کننده و کلیه قطعاتی که در راهنمای تعمیرات غیر قابل تعمیر ذکر شده اند ممنوع است.

طول شکاف ها و پارگی ها نباید از ۱۰۰ میلیمتر تجاوز کنند و باید در خارج از محدوده ضربه گیرهای سپرها یا روی اجزاء ایمنی قرار داشته باشند. قطر سوراخ ها نباید از ۵۰ میلیمتر تجاوز کند و باید در خارج از محدوده ضربه گیرهای 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.

۲- برای جوش کاری:

تذکر:

تعمیرات توسط جوش کاری با قطعات باز شده و از قسمت داخلی انجام می شود. روش های تعمیرات بر حسب جنس پلاستیک متفاوت است.

برای مواد از جنس ABS و پلی کربنات، فقط تعمیرات شکاف ها امکان پذیر است. برای مواد از جنس نوریل، فقط تعمیرات سوراخ ها

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 می شود.

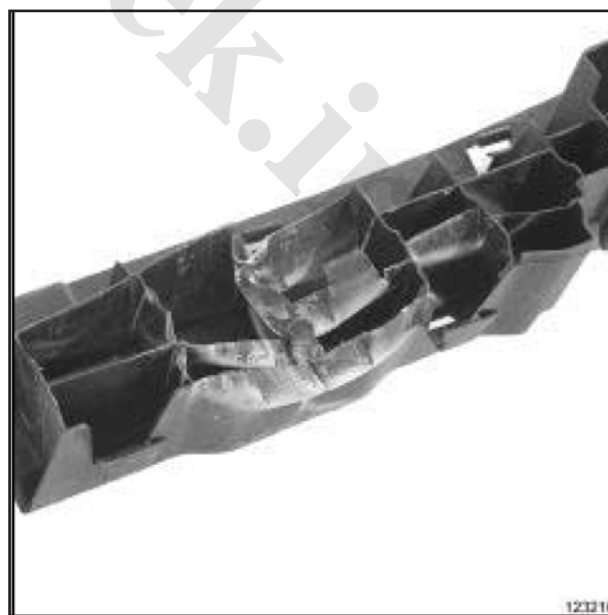
II - توصیه

تذکر:

برای بررسی عدم آسیب دیدگی اجزاء مجاور قطعه مورد تعمیر، اکیدا توصیه می شود نسبت به باز کردن قطعه اقدام نمایید.

تذکر:

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



123210

قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های 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 – X33 – X43 – X79

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 می شود.

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 - X33 - X43 - X79

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 شکاف ها، سوراخ ها، پایه های نگهدارنده، سوراخ های راهنمای نصب را فراهم می کند. سازگار با تعمیرات در نواحی پیچیده است. استفاده روی مواد ترموپلاستیک:

- 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 ۱۸ / ۱۰،

- پایه هویه،

- خنک کاری،

- برس (دسته چوبی).

III - ماستیک پرداخت کاری

امکان تعمیر خط های سطحی را فراهم می آورد و پرداخت تعمیرات چسباندن / جوش کاری را تضمین می کند (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 خراش های عمیق، ترک ها، سوراخ ها و پایه های نگهدارنده را فراهم می کند.

استفاده روی مواد ترموپلاستیک و ترموست:

- 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،

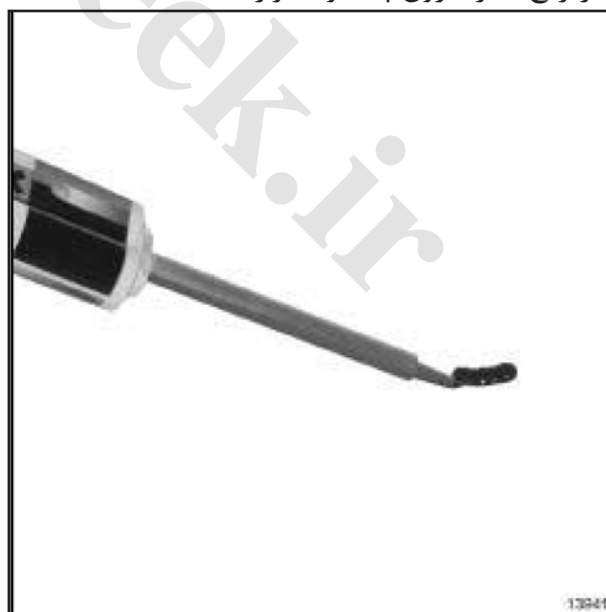
- بالشتک برای به کار بردن چسب اولیه،

- نازل های مخلوط کن خودکار،

- فیبر تعمیراتی.

۲- آماده سازی کیت:

کارت ریج ها را درون پیستوله قرار دهید.



139413

قبل از استفاده، حدود ۲۰ میلیمتر از نوار را برای به

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 - X33 - X43 - X79



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).

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).

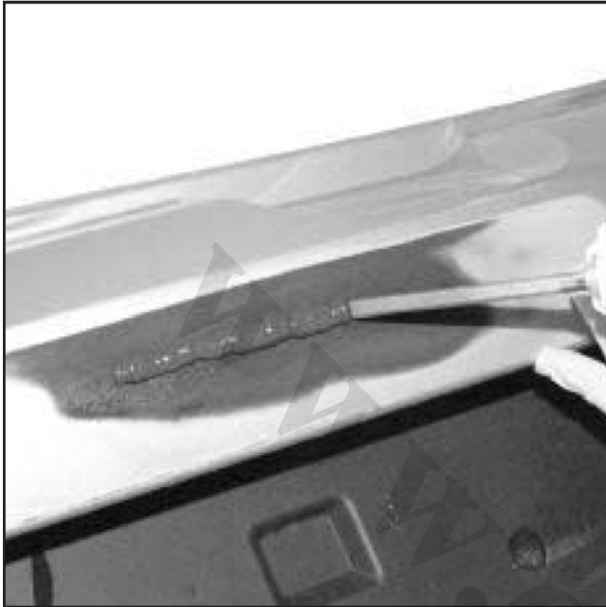
(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی

بدنه: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات،

صفحه 50A-3 رجوع کنید).

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 – X33 – X43 – X79

50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات
قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 6-50A



139859

❑ ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را روی قطعه بزنید.



139855

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

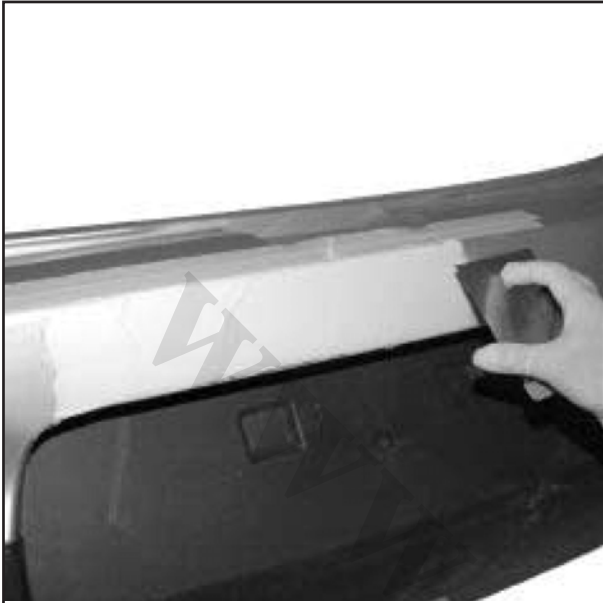


139856

- ❑ 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

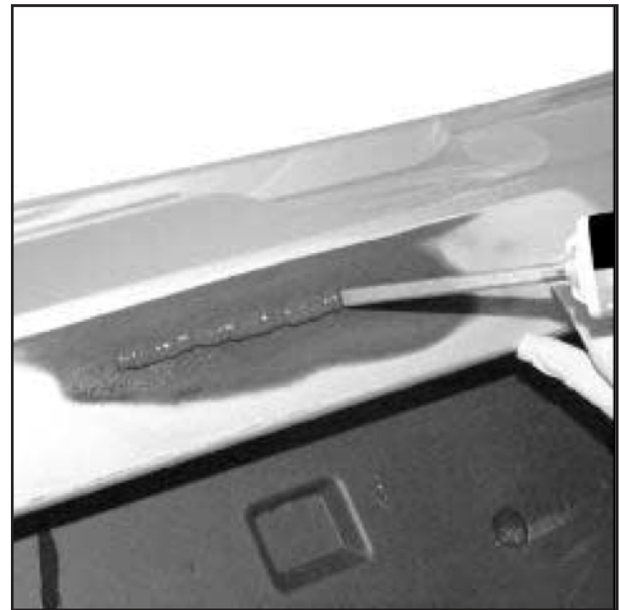
X06 - X44 - X57 - X35 - X65 - X85 - X77 - X90 - X53 - X64 - X84 - X95 - X45 - X48 - X56 - X74 - X91 - X29 - X54 - X73 - X63 - X66 - X81 - X50 - X94 - X40 - X76 - X61 - X83 - X24 - X70 - X38 - X62 - X33 - X43 - X79

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.



139860

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



139861

- 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

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 – X33 – X43 – X79

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: احتیاط های 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).



139863

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 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن:

آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده

سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

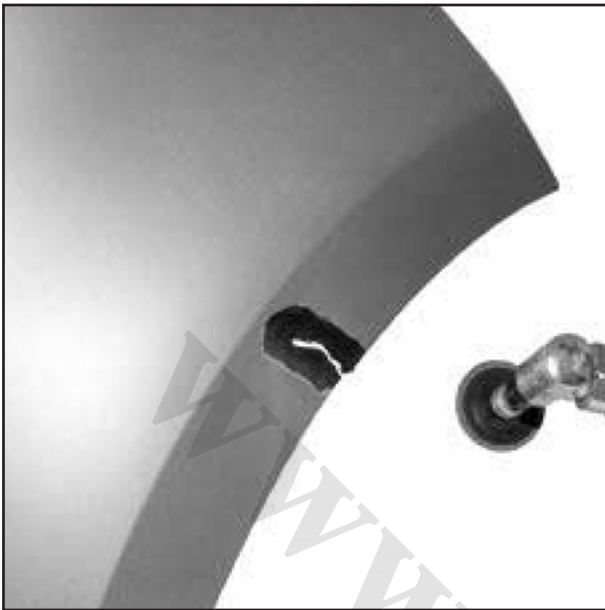
- (به بخش قطعات بدنه از جنس ABS: آماده

سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

III - روش شماره ۲

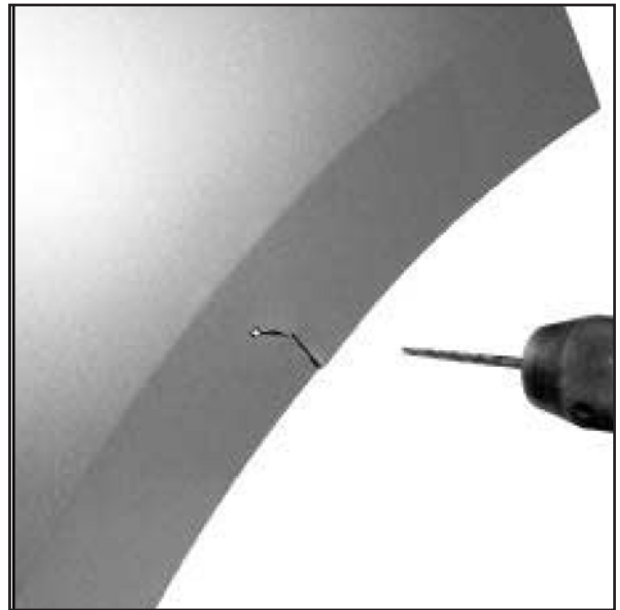
تعمیر شکاف های روی یکی از قطعات پلاستیکی بدنه.

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 - X33 - X43 - X79



139867

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



139865

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



139868

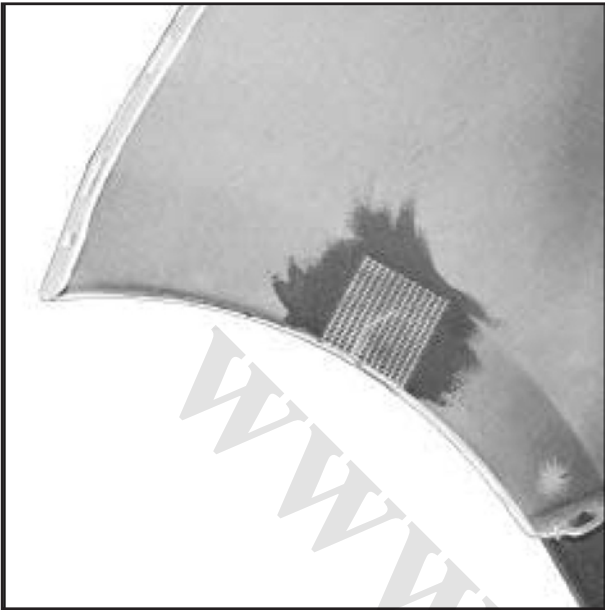
□ قسمت های داخلی و خارجی مورد تعمیر را با سمباده P 150 بسایید.



139866

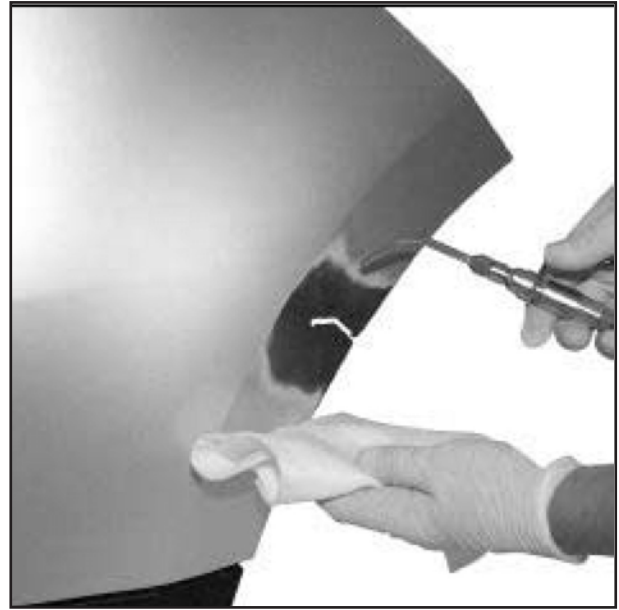
□ به کمک یک دستگاه سنگ زنی زاویه ای یا یک ابزار تیز طول شکاف را حدود ۲ میلیمتر گسترش دهید.

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 - X33 - X43 - X79



139872

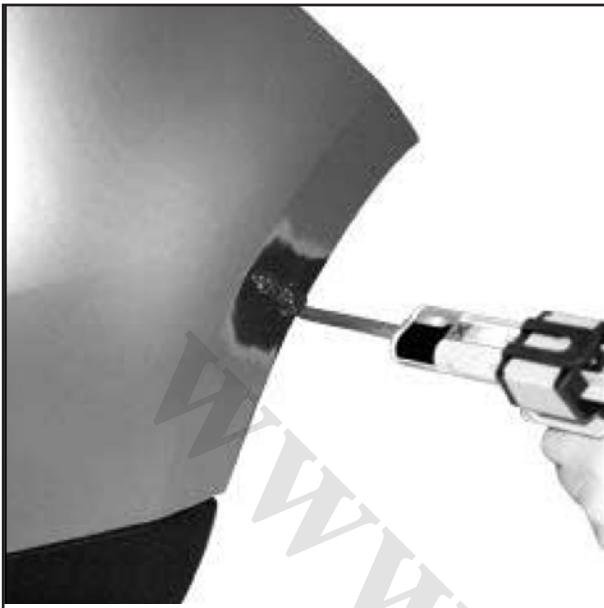
- یک تکه از فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) مناسب با تعمیرات را داخل قطعه قرار دهید.
- ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را آماده کنید (به بخش 50A ، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات
- پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 مراجعه کنید)
- یک نوار باریک را در اطراف ناحیه مورد تعمیر در قسمت داخلی قطعه بزنید و فیبر تعمیراتی (پارچه کتانی) را به کار ببرید



139869

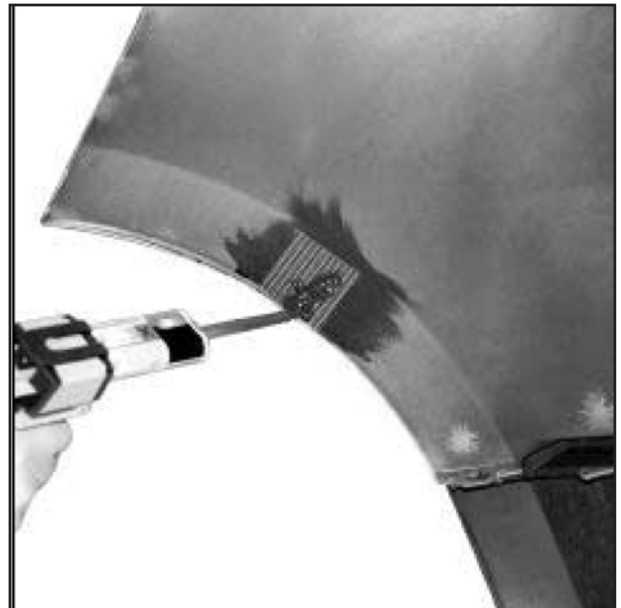
- روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با تمیز کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.
- چسب اولیه داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک را روی قسمت های داخلی و خارجی بزنید.
- اجازه دهید چسب اولیه خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).

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 - X33 - X43 - X79



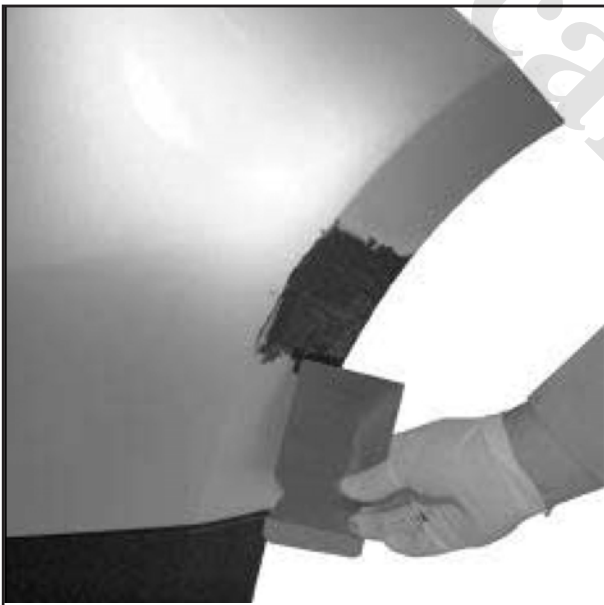
139874

□ یک نوار ضخیم در خارج قسمت پخ شده بزنید.



139873

□ یک نوار ضخیم روی فیبر تعمیراتی روی شکاف بزنید.



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.



139875

□ به کمک یک کاردک صاف کنید.

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 – X33 – X43 – X79

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

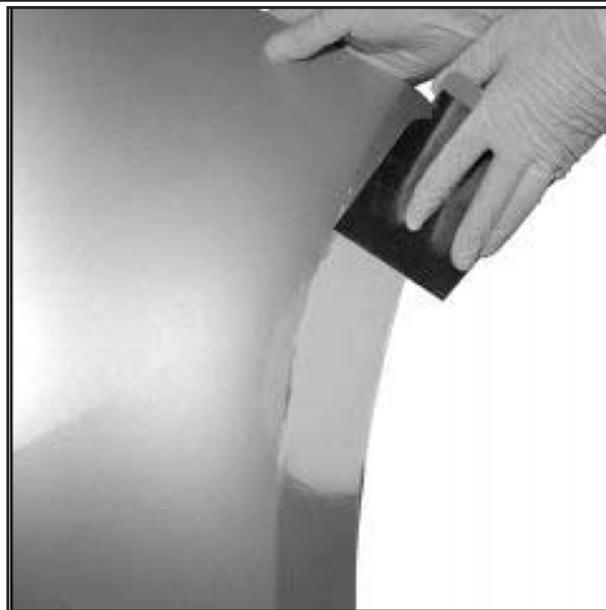
- به بخش قطعات بدنه از جنس SMC : آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی ،592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
- (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی ،592A، 95A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
- (به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی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

۲- روش جوشکاری

□ مواد ترموپلاستیک (به جز نوریل).

تذکر:

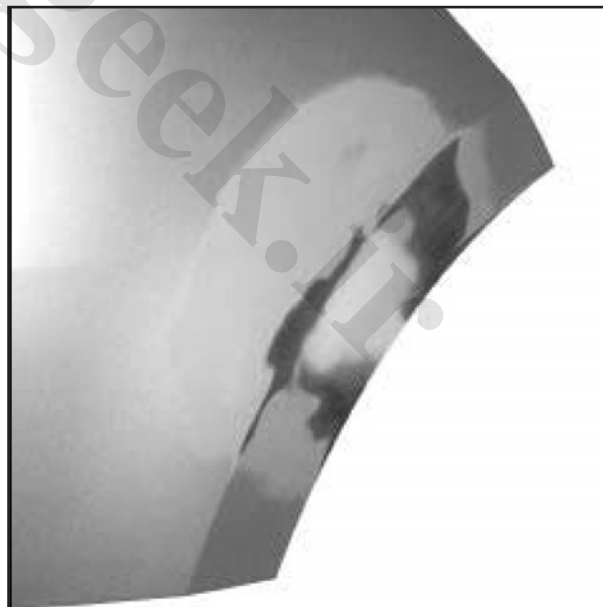
- قبل از هرگونه تعمیرات، قابل تعمیر بودن قطعات پلاستیکی بدنه را بررسی کنید.
- (به بخش 50A، اطلاعات کلی، محصولات مخصوص برای تعمیرات قطعات پلاستیکی بدنه: مشخصات، صفحه 50A-6 رجوع کنید).
- (به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).



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).

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



139878

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 - X33 - X43 - X79

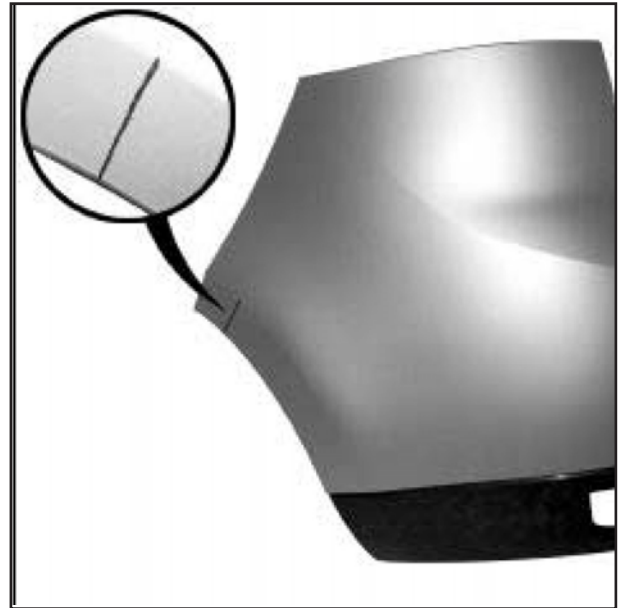
□ رنگ را با سمباده P 150 در یک عرض 50 میلیمتری بردارید.



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 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.



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

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 – X33 – X43 – X79



139885

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



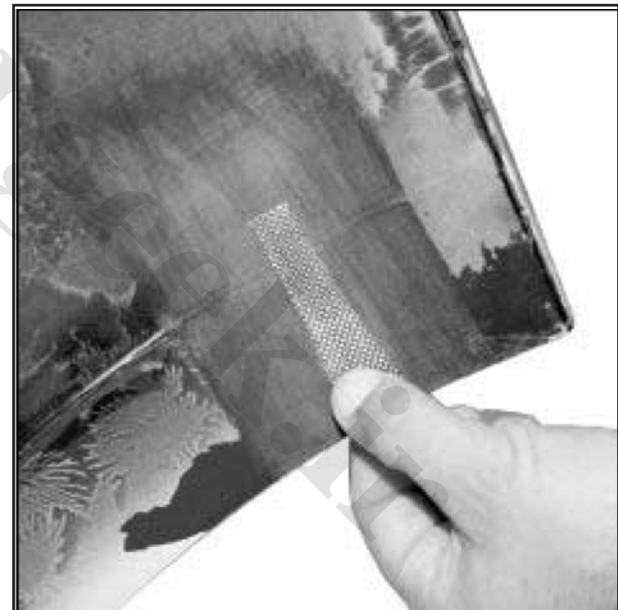
139883

فیبر فولادی ضد زنگ را عریض تر از شروع قسمت شکاف ببرید.



139886

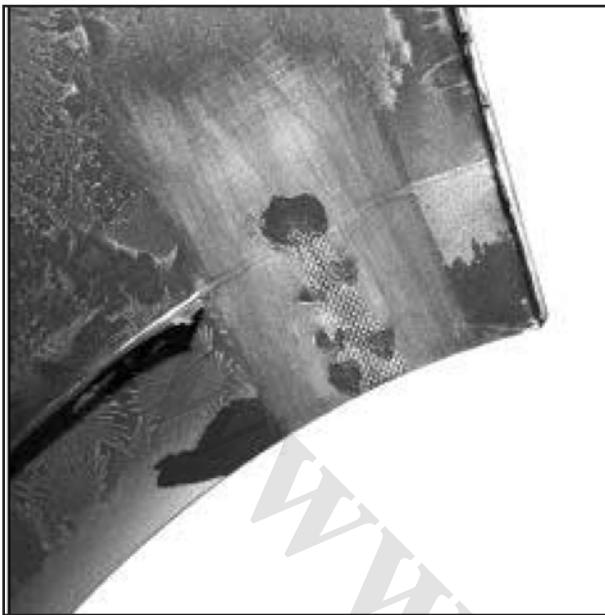
به وسیله خنک کننده نقطه جوش را به مدت دو ثانیه با قدرت خنک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B مواد مصرفی).



139884

فیبر فولادی ضد زنگ را بر حسب انحنای سطح تنظیم کنید.

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 - X33 - X43 - X79



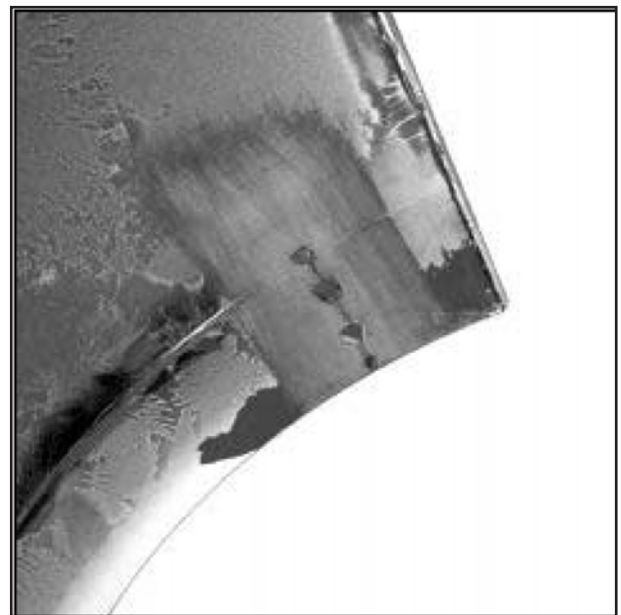
139890

فیبر فولادی ضد زنگ 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).



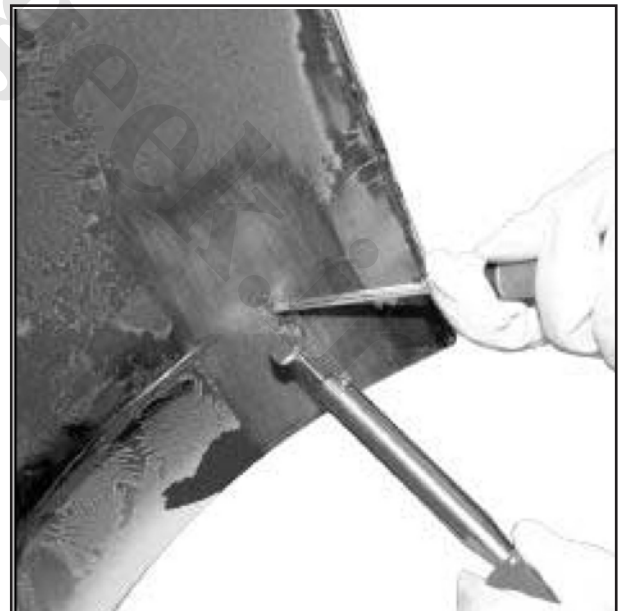
139891

فیبر فولادی ضد زنگ را در ماده پلاستیکی در طول شکاف داخل کنید.



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).



139889

فیبر فولادی ضد زنگ را در موقعیت صحیح قرار داده و با ابزار مناسب آنرا نگه دارید.

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 – X33 – X43 – X79

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 به پایان ببرید.

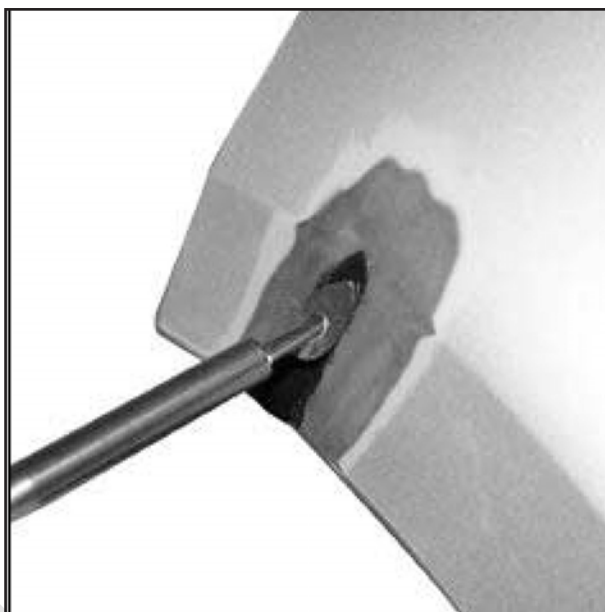


139895

□ 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).

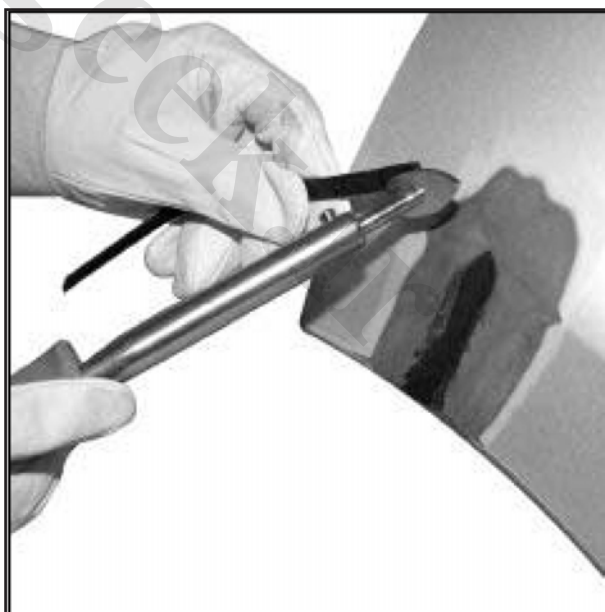
□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B مواد مصرفی).

□ 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

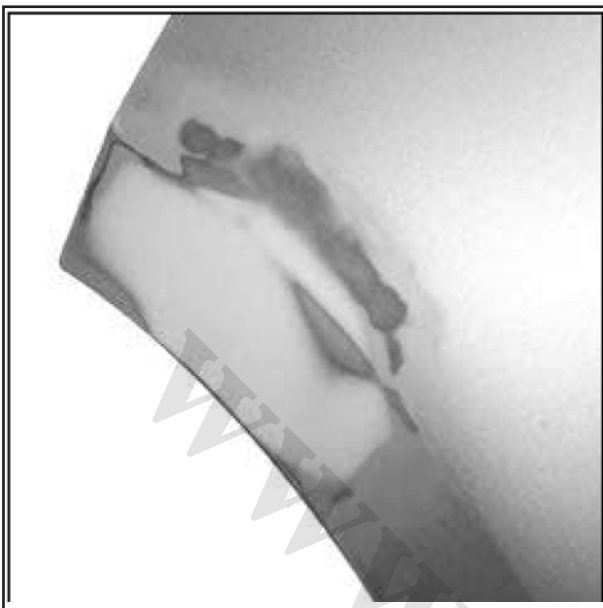
□ قسمت بیرونی سپر را لحیم کاری کنید.



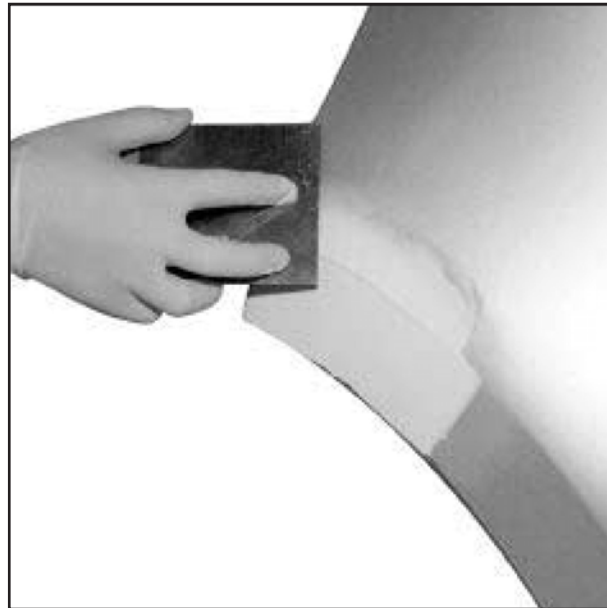
139893

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

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 - X33 - X43 - X79



139897



139896

□ 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 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،

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

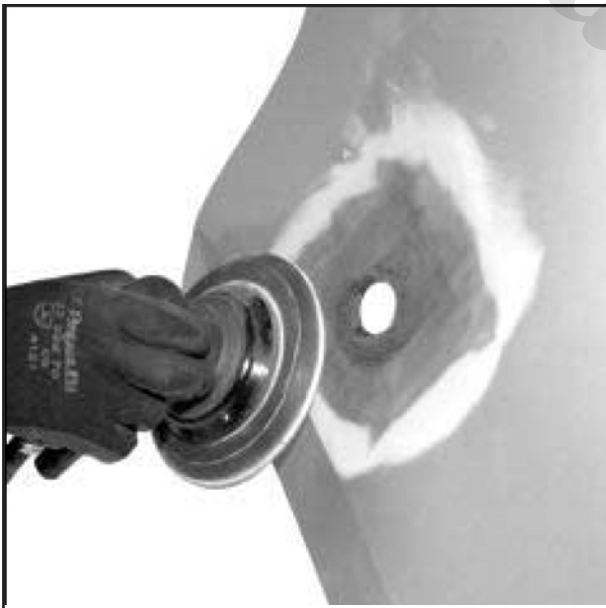
(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

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 – X33 – X43 – X79



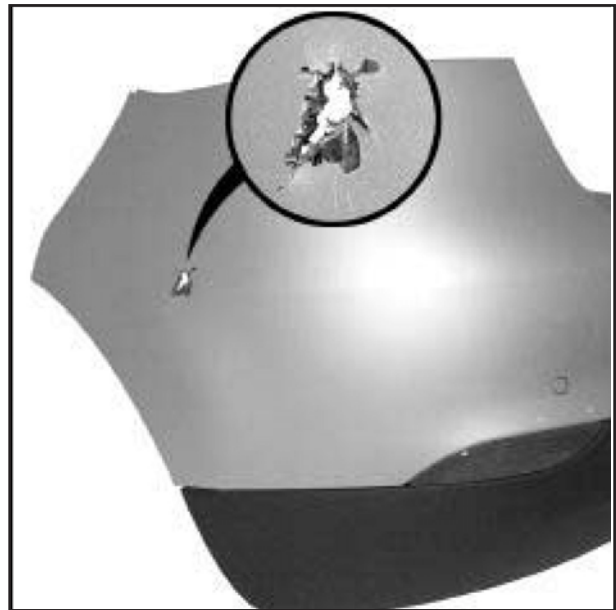
139899

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



139900

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



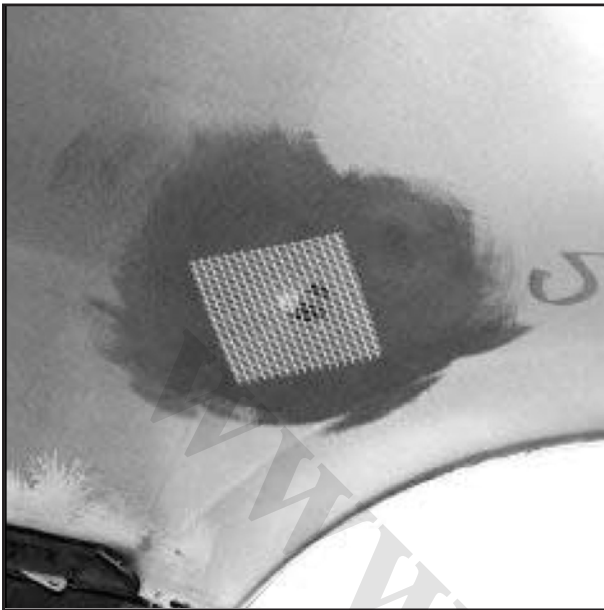
139898

□ 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).

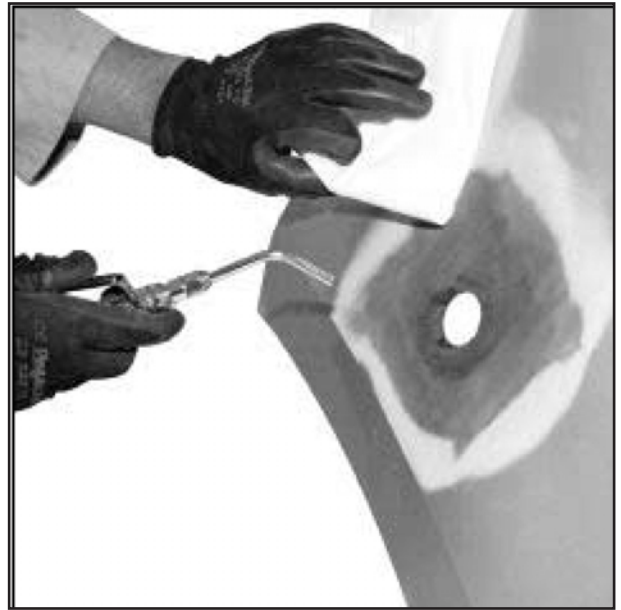
□ با یک دستمال بدون پرز تمیز و خشک کنید (به بخش خودرو: قطعات و مواد مصرفی لازم برای تعمیرات رجوع کنید) (04B مواد مصرفی).

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 - X33 - X43 - X79



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



139901

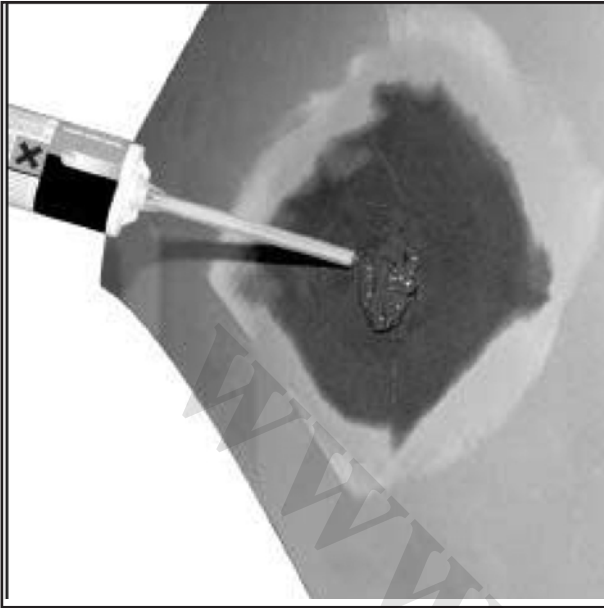
- روی قطعه هوا بدمید و ناحیه مورد تعمیر را با تمیز کننده داخل کیت تعمیرات برای پلاستیک تمیز کنید.
- چسب اولیه داخل جعبه کیت تعمیرات برای پلاستیک را روی قسمت های داخلی و خارجی بزنید.
- اجازه دهید چسب اولیه خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).

50A

اطلاعات کلی

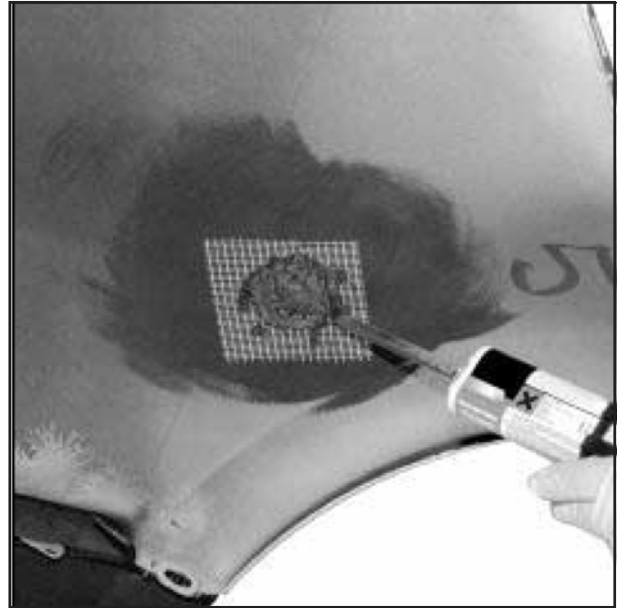
قطعات پلاستیکی بدنه: تعمیر

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 - X33 - X43 - X79



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



139907

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



139906

به کمک یک کاردک صاف کنید.

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 - X33 - X43 - X79



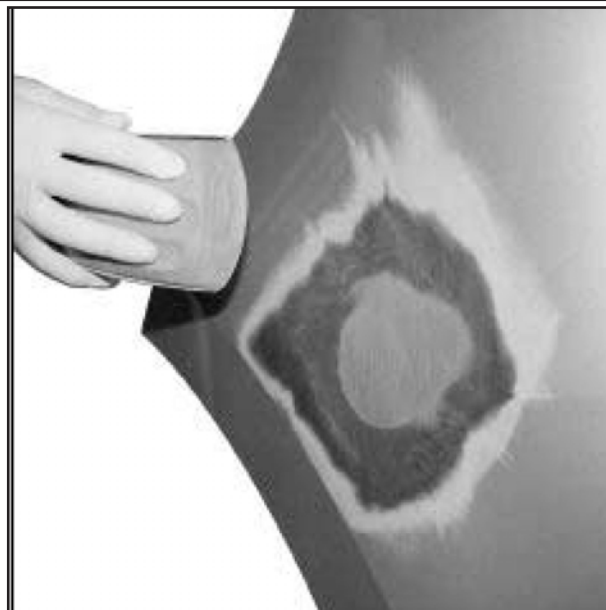
139910

□ 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 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
 - (به بخش قطعات بدنه از جنس پروپیلن: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
 - (به بخش قطعات بدنه از جنس ABS : آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
 - به بخش قطعات بدنه از جنس نوریل: آماده سازی و مراحل رنگ کاری رجوع کنید) (اطلاعیه فنی 95A، 592A، مراحل رنگ کاری روی پلاستیک)،
- 2-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: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).



139908

□ قسمت بیرونی را با سمباده P150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را به پایان ببرید.



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 P150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را به پایان 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 – X33 – X43 – X79



139912

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



139913

□ 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.

مواد ترموپلاستیک (به جز نوریل). □

تذکر:

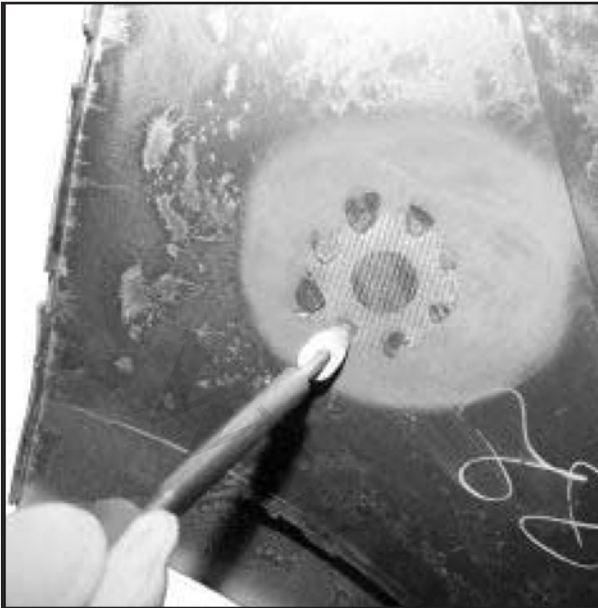
این تعمیرات روی قطعات پلاستیکی ABS و پلی کربنات انجام نمی شود



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).

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 - X33 - X43 - X79



139916

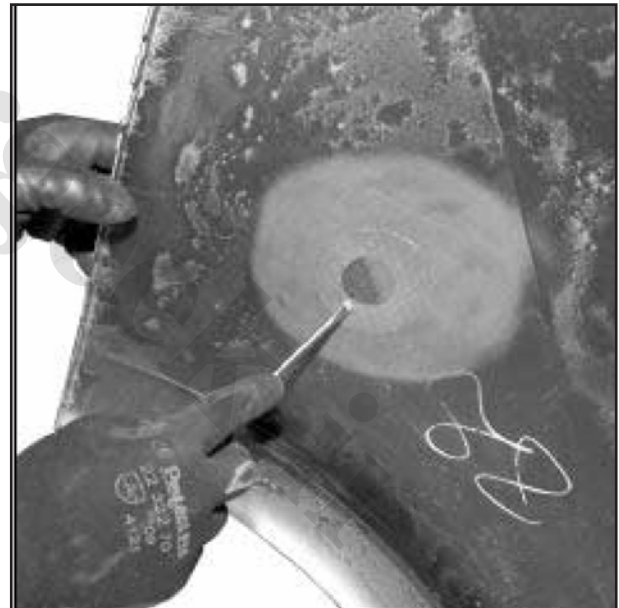
□ اطراف فیبر فولادی ضدزنگ را با نوک هویه جوش بدهید.



139914

□ فیبر فولادی ضد زنگ مناسب با تعمیرات را برش دهید.

تذکر:
برای نوریل:
اطراف سوراخ را با گرم کردن سیم لحیم به وسیله نوک هویه لحیم کاری کنید.
فیبر فولادی ضدزنگ را داخل ماده لحیم کاری کنید.



139915

□ فیبر فولادی ضد زنگ را تنظیم کنید و با ابزار مناسب آنرا نگه دارید.

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 - X33 - X43 - X79

رجوع کنید (04B مواد مصرفی).



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).



139917

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).

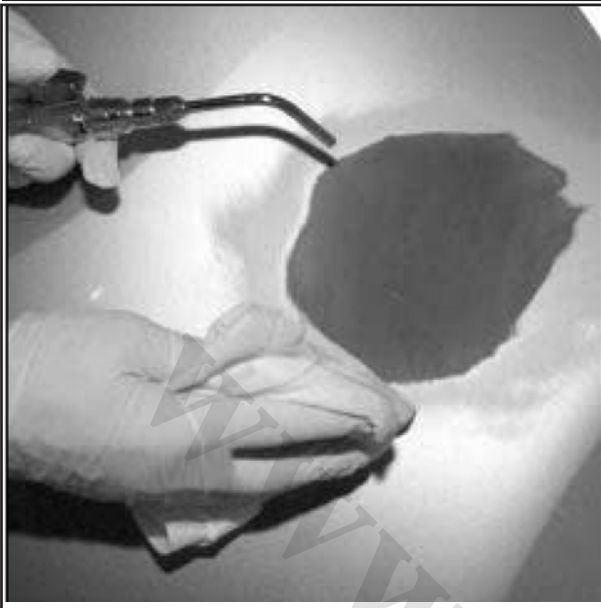


139918

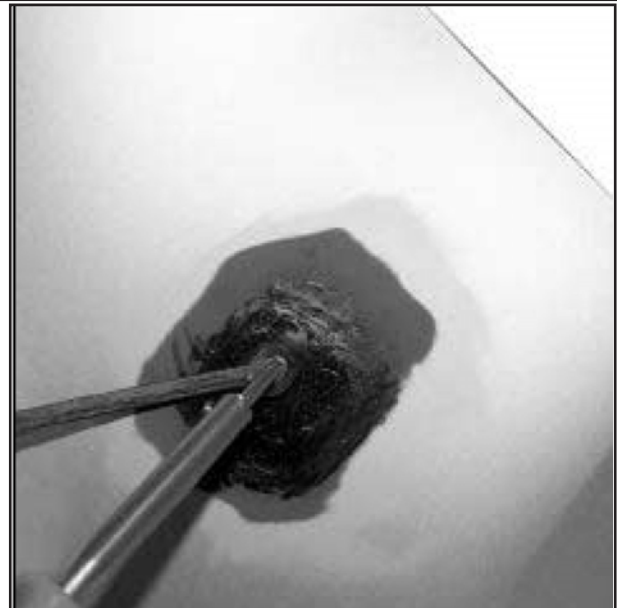
فیبر فولادی ضد زنگ را به ماده پلاستیکی اضافه کنید.

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

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 - X33 - X43 - X79



139922

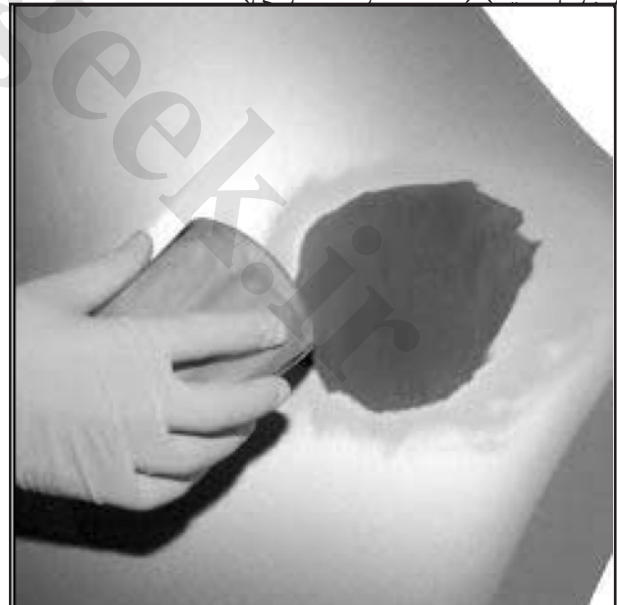


140189

□ 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).

□ با گرم کردن سیم لحیم به وسیله نوک هویه قسمت بیرونی را 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).



139921

□ با سمباده P 80 تا P 150 سمباده بزنید سپس با P 240 عملیات را به پایان ببرید.

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 - X33 - X43 - X79



139924

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

V- 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 6-50A رجوع کنید).
- (به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 3-50A رجوع کنید).

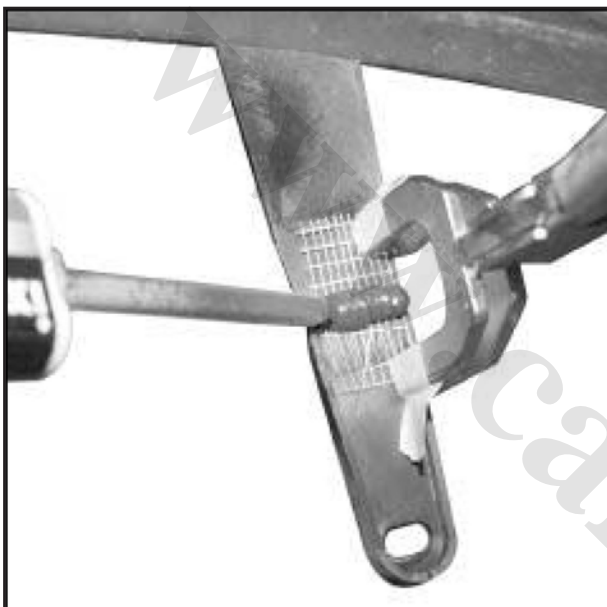


139923

- 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.

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 - X33 - X43 - X79

- 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 رجوع کنید).
- به کمک یک انبر دو قطعه را تحت فشار نگه دارید.



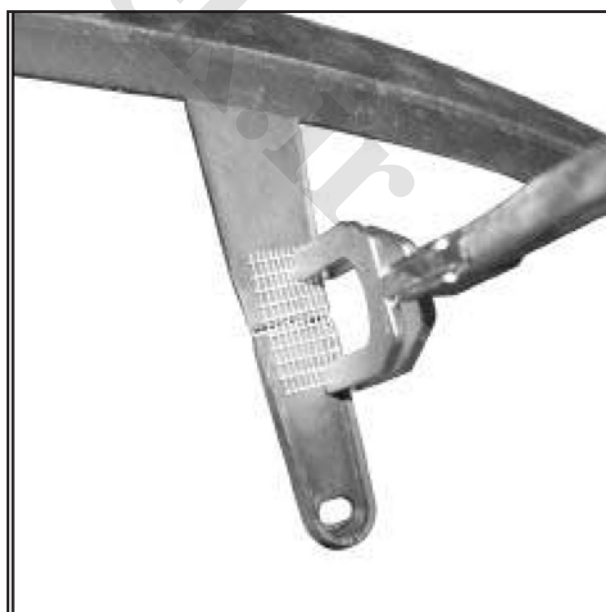
139927

- ماستیک تعمیرات دو ترکیبی را بین دو قطعه بزنید.
- بگذارید ماستیک تعمیرات دو ترکیبی خشک شود (به برگه راهنمای محصول مراجعه کنید).



139925

- دو طرف دو قسمت پایه نگهدارنده را به وسیله دستگاه سنگ زنی زاویه ای پخ کنید.
- روی قطعه هوا بدمید و قسمت های 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).



139926

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 – X33 – X43 – X79



139929



139928

❑ 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).

❑ قسمت بیرونی را با P 150 اسپس با P 240 بسایید
❑ در صورت لزوم یک لایه رنگ ترمیمی بزنید.

۲ - روش جوشکاری

❑ مواد ترموپلاستیک (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).

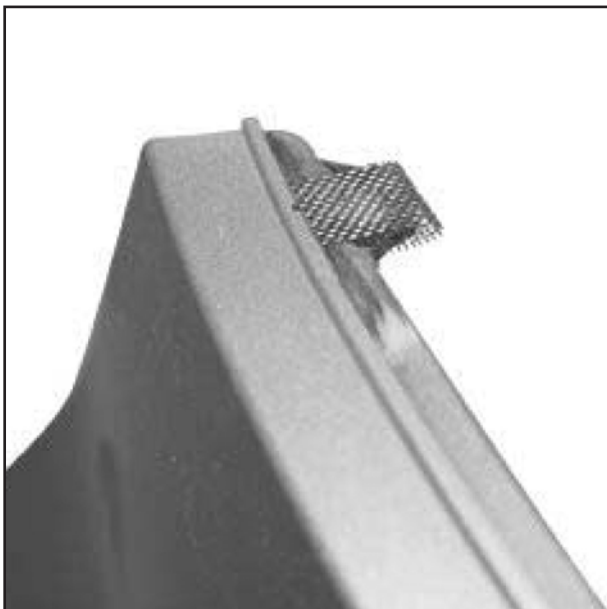
(به بخش 50A، اطلاعات کلی، قطعات پلاستیکی بدنه: احتیاط های لازم برای انجام تعمیرات، صفحه 50A-3 رجوع کنید).

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 - X33 - X43 - X79



139931

□ برای نگه داشتن پایه نگهدارنده، با نوک هویه روی قسمت های 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).



139931

□ فیبر فولادی ضدزنگ را در موقعیت صحیح قرار داده و با ابزار مناسب آنرا نگه دارید.



139930

□ شکاف را با سمباده P150 در عرض 50 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 فولادی ضدزنگ را بر حسب شکل سطح برش دهید.

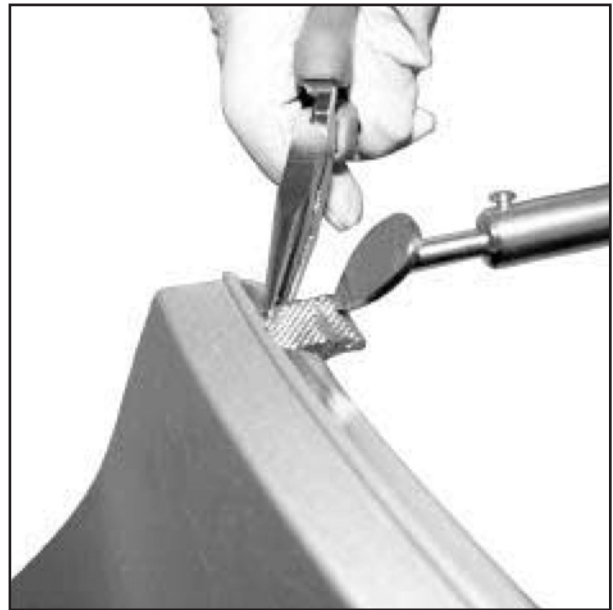
X06 – X44 – X57 – X35 – X65 – X85 – X77 – X90 – X53 – X64 – X84 – X95 – X45 – X48 – X56 – X74 – X91 – X29 – X54 – X73 – X63 – X66 – X81 – X50 – X94 – X40 – X76 – X61 – X83 – X24 – X70 – X38 – X62 – X33 – X43 – X79

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 سمباده P 80 تا P 150 سمباده بزیند سپس با P 240 عملیات را به پایان ببرید. 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).



139933



139934

فیبر فولادی ضدزنگ 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).
به وسیله خنک کننده، مجموعه ناحیه 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 - X33 - X43 - X79



139936

برای دادن ظاهر اولیه به قطعه شکل آنرا تنظیم کنید.

در صورت لزوم یک لایه رنگ ترمیمی بزنید.