**Описания и инструкция.** Сварочный пруток плоского сечения **BAMPERUS** представляет собой эластифицированную полосу литьевого **полистирола**, маркировка **>PS<**, с добавками, которые улучшают его качество адгезии, физической прочности и УФ стойкости. Далее будем называть **Сварочный Материал BAMPERUS** (сокращенно **СМ BAMPERUS)**. **Подробнее о тонкостях применения технологии на сайте производителя** [**www.bamperus.ru**](http://www.bamperus.ru) **Область применения: СМ BAMPERUS для >PS<** может быть использован при ремонте пластиков с маркировкой >**PS<.** Из практики>**PS<** может применяться при изготовлении пластиковых элементов холодильников(ручек дверок, панелей, ванночек, креплений), деталей стиральных машин и корпусов прочей бытовой техники(корпуса магнитофонов ,компьютеров, детских игрушек тд..). В автопроме >**PS<** практически не встречается ,т.к. имеет относительно слабую стойкость к УФ лучам и небольшую прочность, растворяется в ацетоне и бензине. В автопроме >**PS<** можно встретить на пластиковых багажниках на крышу а/м – автобоксах. А также, элементах обвесов от мелких тюнинг ателье, накладках, расширителей арок УАЗов и тд.. Верный способ быстро определить >**PS<** -это потереть смоченной слегка в бензине ветошью. Поверхность полистирола начнет пачкать - растворяться.**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 (**ПРИХВАТ BAMPERUS**)электрический, угловой, с плавными регулировками температуры жала. Рекомендуется форма жала клиновидная, шириной **10-15** мм. СПЕЦПаяльник 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 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. При ремонте пластика>**PS<** это ориентировочно **340-360 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 и силу прижатия. 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 с другими видами маркированных **CM BAMPERUS**. **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 поперек (запираем, если трещина выходит на край). Застывшие капельки на всем протяжении внешней поверхности шва также сплавляются, размазываются и шлифуются. **Важно: 1.** Все виды >**PS<** 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.

**Описания и инструкция.** Сварочный пруток плоского сечения **BAMPERUS** представляет собой эластифицированную полосу литьевого **полистирола**, маркировка **>PS<**, с добавками, которые улучшают его качество адгезии, физической прочности и УФ стойкости. Далее будем называть **Сварочный Материал BAMPERUS** (сокращенно **СМ BAMPERUS)**. **Подробнее о тонкостях применения технологии на сайте производителя** [**www.bamperus.ru**](http://www.bamperus.ru) **Область применения: СМ BAMPERUS для >PS<** может быть использован при ремонте пластиков с маркировкой >**PS<.** Из практики>**PS<** может применяться при изготовлении пластиковых элементов холодильников(ручек дверок, панелей, ванночек, креплений), деталей стиральных машин и корпусов прочей бытовой техники(корпуса магнитофонов ,компьютеров, детских игрушек тд..). В автопроме >**PS<** практически не встречается ,т.к. имеет относительно слабую стойкость к УФ лучам и небольшую прочность, растворяется в ацетоне и бензине. В автопроме >**PS<** можно встретить на пластиковых багажниках на крышу а/м – автобоксах. А также, элементах обвесов от мелких тюнинг ателье, накладках, расширителей арок УАЗов и тд.. Верный способ быстро определить >**PS<** -это потереть смоченной слегка в бензине ветошью. Поверхность полистирола начнет пачкать - растворяться.**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 (**ПРИХВАТ BAMPERUS**)электрический, угловой, с плавными регулировками температуры жала. Рекомендуется форма жала клиновидная, шириной **10-15** мм. СПЕЦПаяльник 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 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. При ремонте пластика>**PS<** это ориентировочно **340-360 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 и силу прижатия. 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 с другими видами маркированных **CM BAMPERUS**. **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 поперек (запираем, если трещина выходит на край). Застывшие капельки на всем протяжении внешней поверхности шва также сплавляются, размазываются и шлифуются. **Важно: 1.** Все виды >**PS<** 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.