

# STEINEL®

**D** STEINEL-Schnell-Service  
Dieselstraße 80-84  
33442 Herzbrock-Clarholz  
Tel.: +49/5245/448-188  
Fax: +49/5245/448-197  
www.steinell.de  
info@steinell.de

**A** I. MÜLLER  
Peter-Paul-Str. 15  
A-2201 Gerasdorf bei Wien  
Tel.: +43/22 46/21 46  
Fax: +43/22 46/2 54 66 info@imu-  
eller.at

**CH** PUAG AG  
Oberebenestrasse 51  
CH-5620 Bremgarten  
Tel.: +41/56/6 48 88 88  
Fax: +41/56/6 48 88 80  
info@puag.ch

**GB** STEINEL U. K. LTD.  
37, Manasty Road  
Orton Southgate  
GB-Peterborough PE2 6UP  
Tel.: +44/17 33/2 38-2 65  
Fax: +44/17 33/2 38-2 70  
steinell@steinelluk.com

**IRL** SOCKET TOOL COMPANY  
8, Queen Street  
IRL-Dublin 7  
Tel.: +353/1/8 72 54 33  
Fax: +353/1/8 72 51 95  
sockettool@eircom.net

**F** DUVAUCHEL S. A.  
33, Rue des Peupliers  
F-92752 Nanterre  
Tel.: +33/1 41 47 20 40  
Fax: +33/1 47 99 44 09  
info@duvauchel.com

**NL** HEGEMA PRESENT B. V.  
Christiaan Huygensstraat 4  
NL-3291 CN Strijen  
Tel.: +31/78/6 74 44 44  
Fax: +31/78/6 74 31 13  
info@hegema-present.nl

**B** PRESENT Handel  
Toekomstlaan 6  
Industriezone Wolfstee  
B-2200 Herentals  
Tel.: +32/14/25 74 74  
Fax: +32/14/25 74 75  
info@present.be

**L** A. R. Tech.  
70, Millewee  
L-1010 Luxembourg  
Tel.: +352/49/33 33  
Fax: +352/40/26 34  
com@artech.lu

**I** THOELKE DISTRIBUZIONE S.N.C.  
Via Adamello 2/4  
I-22070 Locate Varesino (Como)  
Tel.: +39/3 31/83 69 11  
Fax: +39/3 31/83 69 13  
thoelke.distribuzione@thoelke.it

**E** SAET-94 S.L.  
Polig. Industrial Cova Solera  
C/Atenas, 5  
E-08191 Rubí (Barcelona)  
Tel.: +34/93/5 88-67 25  
Fax: +34/93/5 88-68 46  
saet94@retemail.es

**P** Pronodis-Soluções Tecnológicas, Lda  
Rua do Caseiro nº 87 A/B  
Vilar  
P-3810-078 Aveiro  
Tel.: +351/234/484031  
Fax: +351/234/484033  
pronodis@pronodis.pt

**S** KARL H STRÖM AB  
Verktygsvägen 4  
S-553 02 Jönköping  
Tel.: +46/36/31 42 40  
Fax: +46/36/31 42 49  
www.khs.se  
kontakt@karlstrom.se

**DK** BROMMANN  
Ellegaardvej 18  
DK-6400 Sønderborg  
Tel.: +45/74 42 88 62  
Fax: +45/74 43 43 60  
brommann@brommann.dk

**FIN** Oy Hedtec AB  
Mänkimiehentie 4  
FIN-02780 Espoo  
Tel.: +358/9/68 28 81  
Fax: +358/9/68 28 42 78  
www.hedtec.fi  
steinell-info@hedtec.fi

**N** Vilan AS  
Tvetenveien 30 B  
N-0666 Oslo  
Tel.: +47/22 72 50 00  
Fax: +47/22 72 50 01  
vidar@vilan.no

**GR** PANOS Lingonis + Sons O. E.  
Aristofanos 8 Str.  
GR-10554 Athens  
Tel.: +30/210/3 21 20 21  
Fax: +30/210/3 21 86 30  
lygonis@otenet.gr

**TR** EGE SENSÖRLÜ AYDINLATMA İTH. İHR.  
TİC. VE PAZ. Ltd. STİ.  
Gersan Sanayi Sitesi 659  
Sokak No. 510  
TR-06370 Bati Sitesi (Ankara)  
Tel.: +90/3 12/2 57 12 33  
Fax: +90/3 12/2 55 60 41  
ege.aydinlatma@superonline.com  
www.egeaydinlatma.com

**CZ** ELNAS s.r.o.  
Oblekovice 394  
CZ-671 81 Znojmo  
Tel.: +420/5 15/22 01 26  
Fax: +420/5 15/24 43 47  
info@elnas.cz  
www.elnas.cz

**PL** LANGE ŁUKASZUK Sp.j.  
Byków 25a  
PL-55-095 Mirków  
Tel.: +48/71/3 98 08 18  
Fax: +48/71/3 98 08 19  
firma@langelukaszuk.pl

**H** FISCHER Magyarországi képviselője  
Gubacsi út 28  
H-1097 Budapest  
Tel.: +36/1/2 80 10 00  
Fax: +36/1/2 80 83 29  
www.fischerhungary.hu  
fischer.hu@fischerhungary.axelero.net

**LT** KVARCAS  
A. Mickevičiaus 17 - 4  
LT-44310, Kaunas  
Tel.: +370/37/40 80 30  
Fax: +370/37/40 80 31  
info@kvarcas.lt

**EST** FORTTRONIC AS  
Teguri 45c  
EST 50113 Tartu  
Tel.: +372/7/47 52 08  
Fax: +372/7/36 72 29  
info@forttronic.ee

**SLO** LOG Zabnica D.O.O.  
Podjetje Za Trgovino  
SLO-4209 Zabnica  
Tel.: +386/42/31 20 00  
Fax: +386/42/31 23 31  
info@log.si

**SK** NECO s.r.o.  
Ruzová ul. 111  
SK-01901 Ilava  
Tel.: +421/42/4 44 14 55  
Fax: +421/42/4 44 14 56  
steinell@neco.sk

**RO** STEINEL Trading s.r.l.  
Str. Lunga 123  
RO-507055 Cristian-Brasov  
Tel.: +40/2 68/25 74 00  
Fax: +40/2 68/25 76 00  
www.steinell.ro  
info@steinell.ro

**HR** DALJINSKO UPRAVLJANJE  
B. Smetane 10  
HR-1000 Zagreb  
Tel.: +385/1/3 88 02 47  
Fax: +385/1/3 88 02 47  
daljinsko-upravljanje@zg.tel.hr

**LV** AMBERGS SIA  
Brivibas gatve 195-16  
LV-1039 Riga  
Tel.: +371/7/55 07 40  
Fax: +371/7/55 28 50  
www.ambergs.lv  
ambergs@ambergs.lv

**RUS** IT und R GmbH  
Kuibyshev Str. 78  
RUS-620026 Ekaterinburg  
Tel.: +7/34 32/24 23 23  
Fax: +7/34 32/61 61 65  
itr@ural.ru

VNESHTECHKONTAKT  
2 Vysheslavtsev per., 15/2  
RUS-127018 Moskau  
Tel.: +7/95/7 90 79 97,  
9 73 33 35  
www.vnesh.ru



# Professional

# i

# STEINEL®

## D KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

### Sehr geehrter Kunde,

vielen Dank, dass Sie sich für das STEINEL-KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set entschieden haben. Diese Broschüre beschreibt eine neue Art der

KFZ-Kunststoff-Reparatur. Aufgrund des beiliegenden Spezial-Schweißdrahtes und des speziell entwickelten KFZ-Schweißschuhs wird das

Schweißen diverser Kunststoffteile von nun an einfacher und zeitsparender.

### Das Besondere

Der Spezial-Schweißdraht kann zum Schweißen aller Kunststoffe verwendet werden. Das aufwändige Feststellen der Kunststoffart gehört somit der Vergangenheit an.

**Wichtig:** Der Spezial-Schweißdraht muss immer in Verbindung mit dem Edelstahl-Drahtgewebe verwendet werden. Nur mit dem KFZ-Schweißschuh kann der Spezial-

Schweißdraht optimal bearbeitet werden (s. Kap. „So wird's gemacht“).

### Inhalt

- Ⓐ Reduzierdüse 9mm
- Ⓑ KFZ-Schweißschuh

- Ⓒ Temperaturschutz
- Ⓓ Spezial-Schweißdraht

- Ⓔ Edelstahl-Drahtgewebe
- Ⓕ HG 2310 LCD

### ⚠️ Zusätzliche Sicherheitshinweise

Nicht geeignet zur Reparatur von:

- Gummiteilen
- Rohrleitungen
- lasttragenden Teilen
- Folien

Bitte beachten Sie, daß bei Arbeiten am Kraftfahrzeug durch den Kraftstoff eine erhöhte Explosionsgefahr bestehen kann.

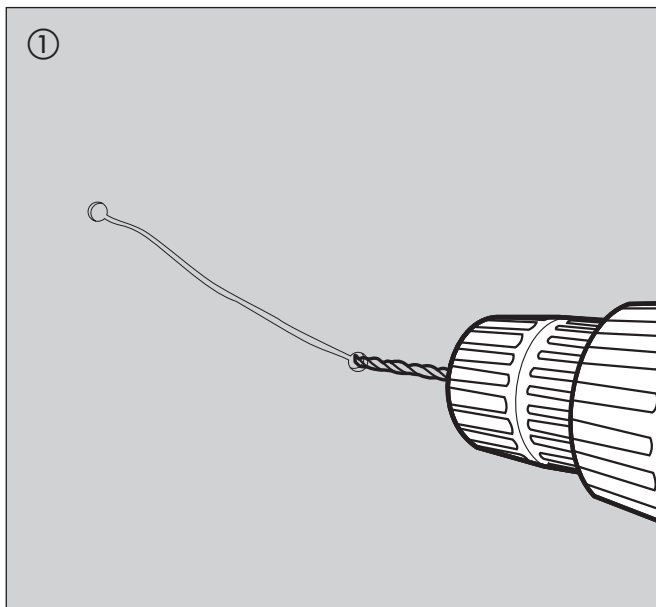
Die weiteren Sicherheitshinweise der beiliegenden Bedienungsanleitung des HG 2310 LCD sind unbedingt zu beachten.

Weitere Informationen zu dem Gerät und den möglichen Anwendungen entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des HG 2310 LCD.



## KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

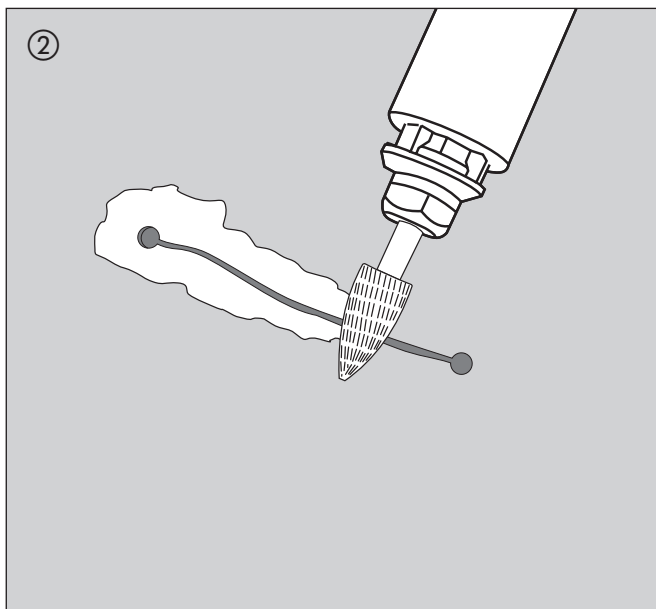
### Und so wird's gemacht (Beispiel Stoßstangenschweißen)



**Beginnen Sie mit der Rückseite des Risses** und verfahren Sie beim Schweißen wie in den Punkten ① – ⑦ beschrieben.

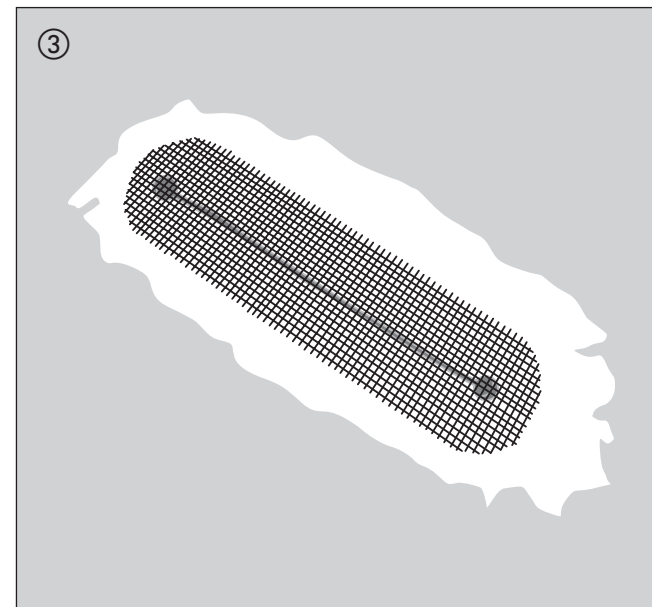
Führen Sie danach die Schritte ② – ⑧ für die Vorderseite des Risses durch.

① links und rechts des Risses ein Loch bohren, um weiteres Ausreißen zu verhindern (ca. 5 mm).

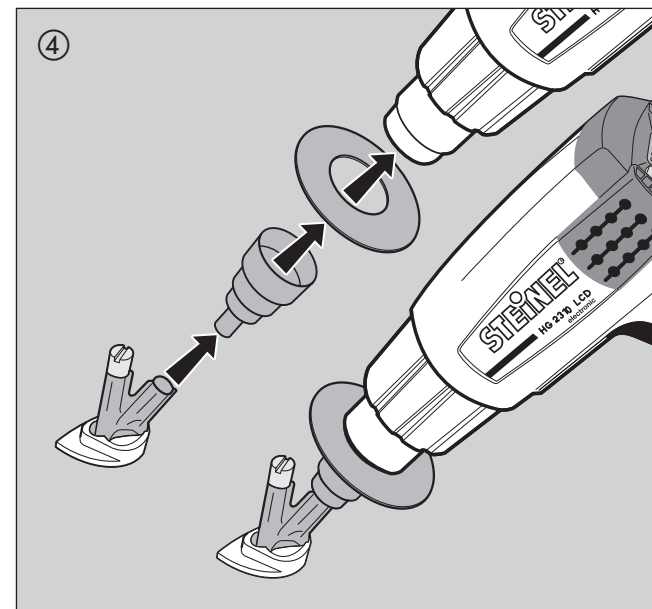


② links und rechts entlang des Risses, je eine Fläche von ca. 15 mm mit einem Fräser ca. 1-2 mm tief abfräsen.

## KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

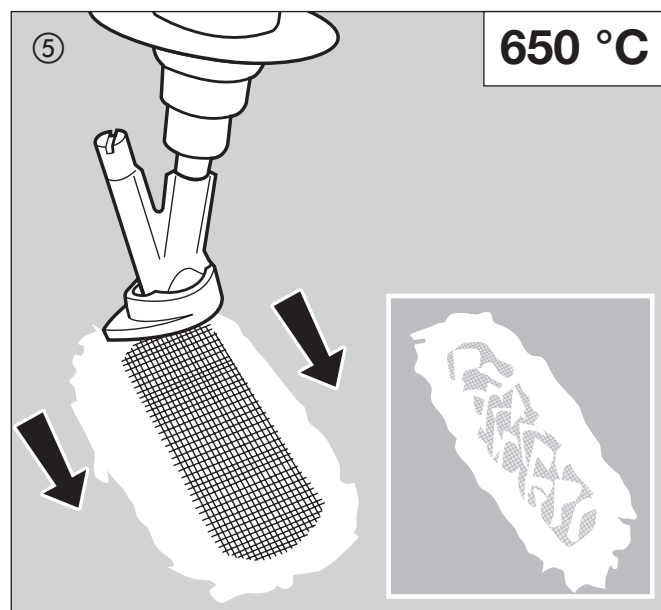


③ Das Edelstahl-Drahtgewebe auf Größe der abgefrästen Fläche zuschneiden, Ecken abrunden und einlegen.

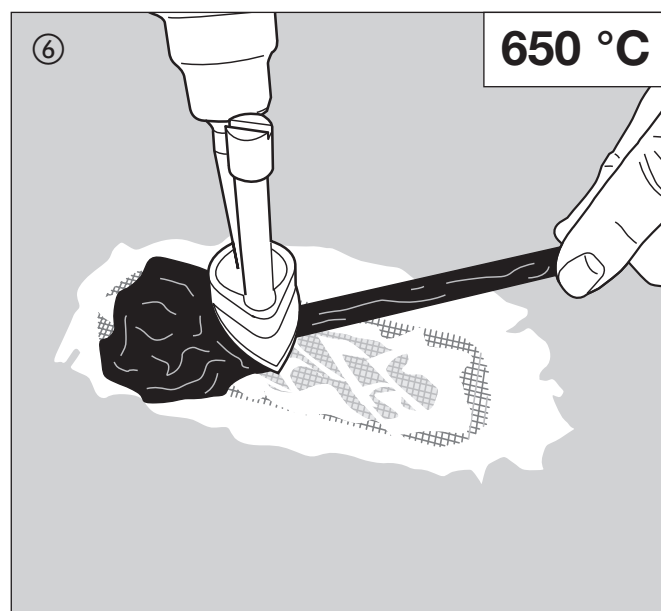


④ Um den KFZ-Schweißschuh verwenden zu können, müssen Sie erst den Temperaturschutz und die Reduzierdüse auf das Gerät setzen.

## KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set

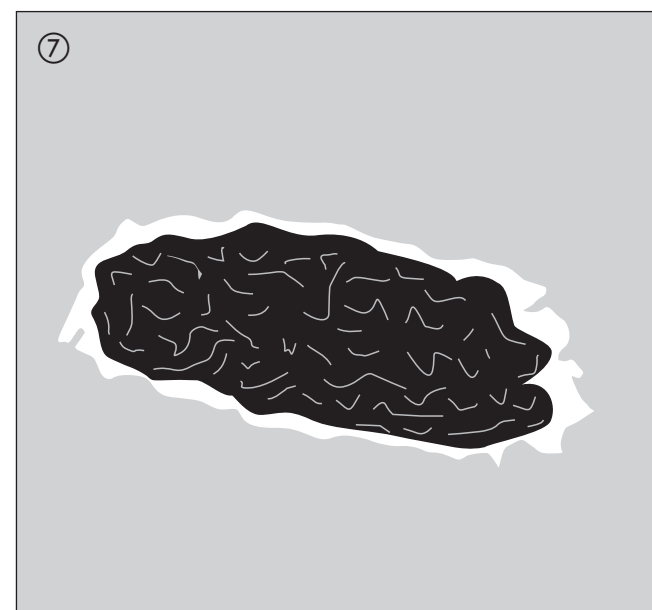


⑤ Das Edelstahl-Drahtgewebe mit dem HL-Gerät erwärmen (650 °C, Luftmenge Stufe 8) und zunächst eine abgerundete Ecke mit dem KFZ-Schweißschuh fixieren. Anschließend vollflächig erwärmen und bei gleichmäßigem Druck mit der Oberfläche verschweißen. Dabei immer in die gleiche Richtung arbeiten. Das Edelstahl-Drahtgewebe in den weichen Kunststoff der Stoßstange hineindrücken.

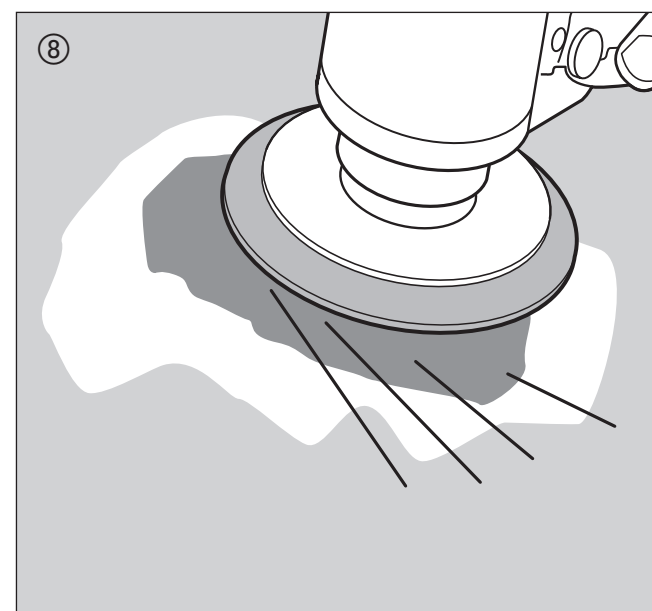


⑥ Den Spezial-Schweißdraht mit dem HL-Gerät und aufgesetztem KFZ-Schweißschuh erhitzen und vollständig mit dem Untergrund verschmelzen (ca. 650°C, Luftmenge Stufe 8).

## KFZ-Kunststoff-Reparatur-Set



⑦ Eine richtige Verbindung mit dem Kunststoff entsteht, wenn der Spezial-Schweißdraht plastisch wird. Auskühlen lassen. Alternativ mit Wasser abkühlen.



⑧ Unebenheiten glatt schleifen und eine lackierfähige Oberfläche schaffen.



## GB Plastic Repair Kit for Automotive Industry

### Dear Customer,

thank you for purchasing the STEINEL Plastic Repair Kit. This brochure describes a new method of repairing plastics for the automotive

industry. From now on, the special welding rod and specially developed vehicle welding nozzle will make it easier and save time welding

a whole host of plastic components.

### What's different about this system?

The special welding rod can be used on all plastics. As a result, the painstaking process of finding out the type of plastic you want to work on now belongs to the past.

**Important:** the special welding rod must always be used in conjunction with the stainless steel wire mesh. Best results can only be achieved with the special welding rod by using the

vehicle welding nozzle (see "And this is how it's done").

### Contents

Ⓐ Reduction nozzle, 9mm  
Ⓑ Vehicle welding nozzle

Ⓒ Temperature guard  
Ⓓ Special welding rod

Ⓔ Stainless steel wire mesh  
Ⓕ HG 2310 LCD

### ⚠ Additional safety notification

Not suitable for repairing:  
– rubber parts  
– pipes  
– load-bearing parts  
– film, foil or sheeting

Please note that when working on the motor vehicle, its fuel may increase the risk of explosion.

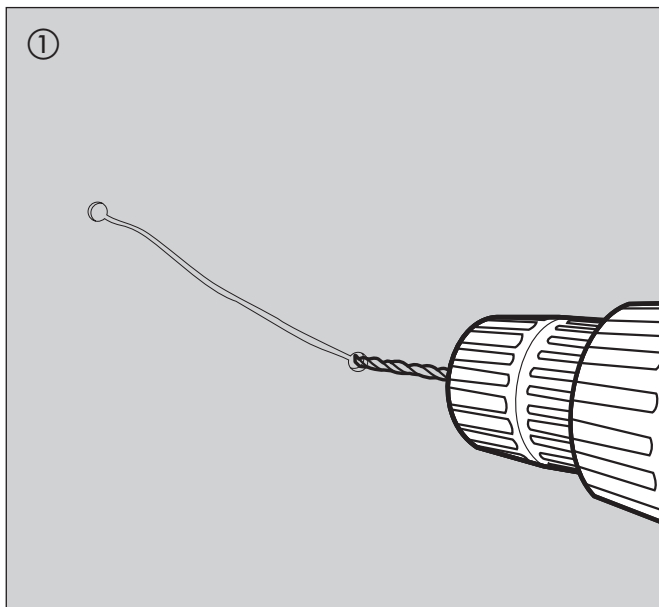
Always observe the safety warnings in the operating instructions provided with the HG 2310 LCD hot melt glue gun.

For further details on the tool and its applications, please refer to the HG 2310 LCD operating instructions.



## Plastic Repair Kit for Automotive Industry

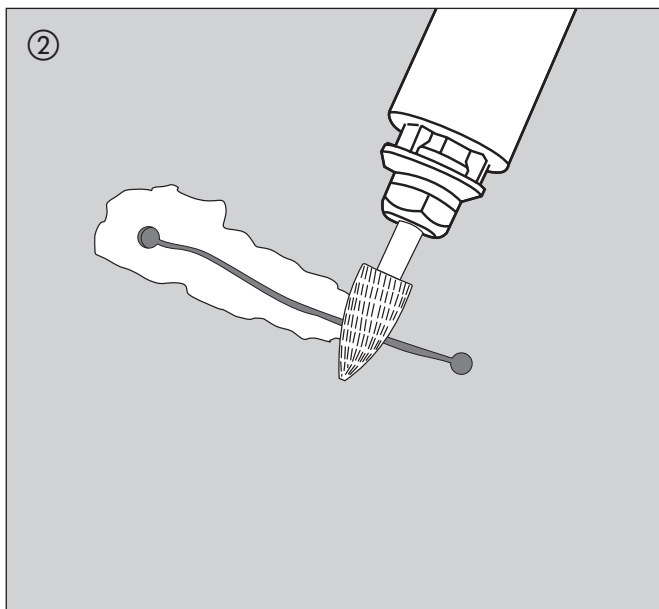
And this is how it's done (example: car bumper)



**Start on the back of the crack** and follow the welding procedure described in ① – ⑦.

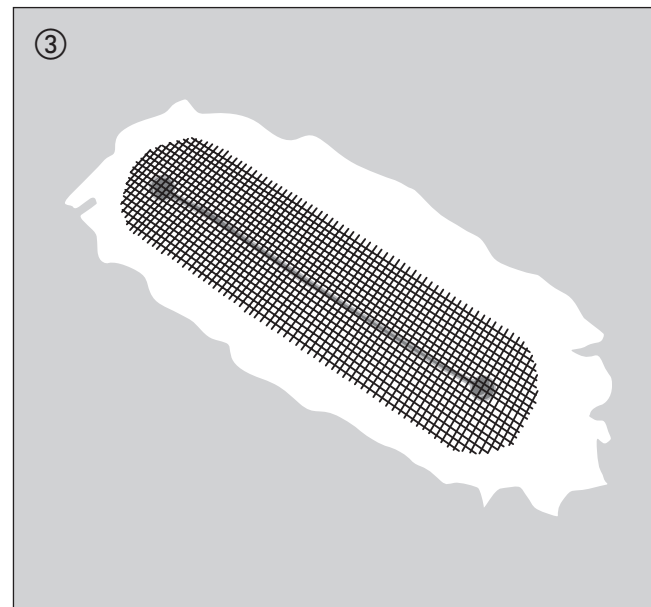
Now perform steps ② – ⑧ on the front of the crack.

① Drill a hole to the left and right of the crack to prevent further propagation (approx. 5 mm).

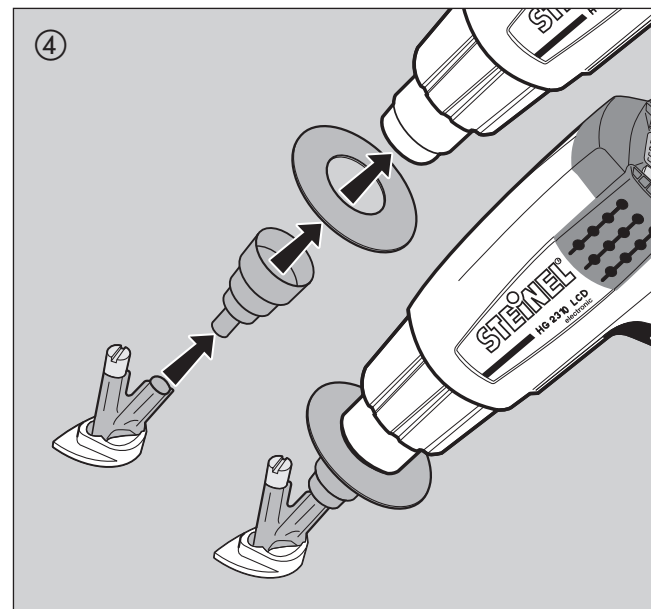


② Using a milling tool, mill down to a depth of approx. 1 – 2 mm across a width of approx. 15 mm along either side of crack.

## Plastic Repair Kit for Automotive Industry

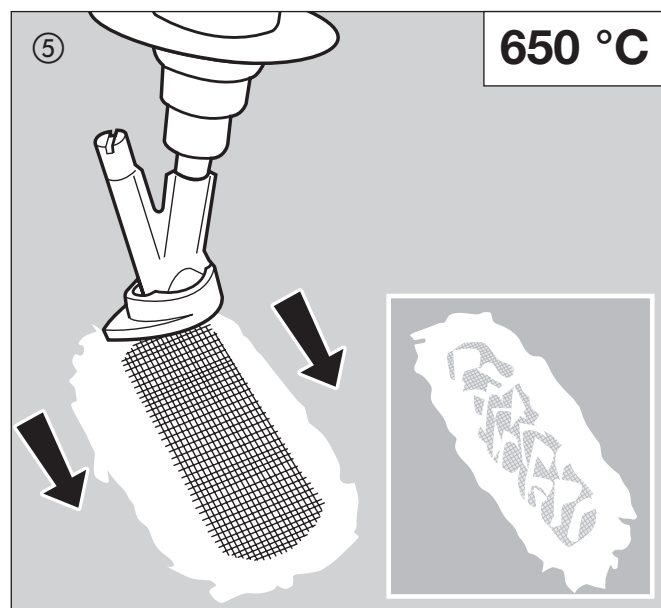


③ Cut stainless steel wire mesh to size of milled area, leaving round corners, and fit into place.

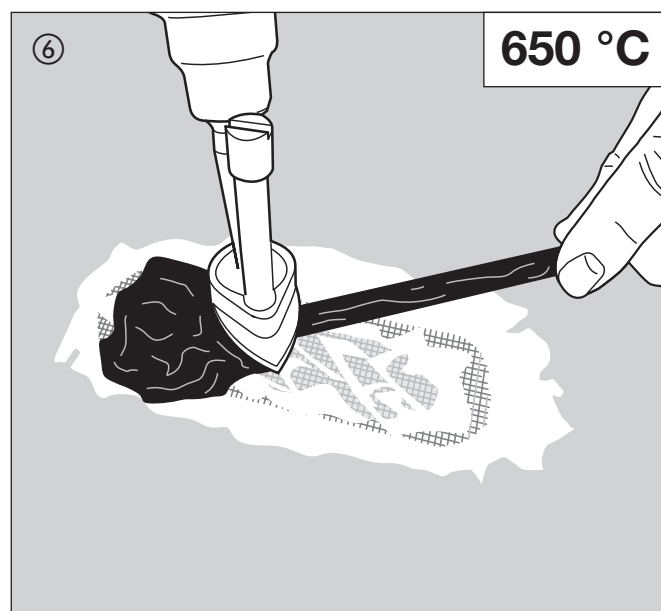


④ Before using the vehicle welding nozzle, first attach temperature guard and reduction nozzle to gun.

## Plastic Repair Kit for Automotive Industry

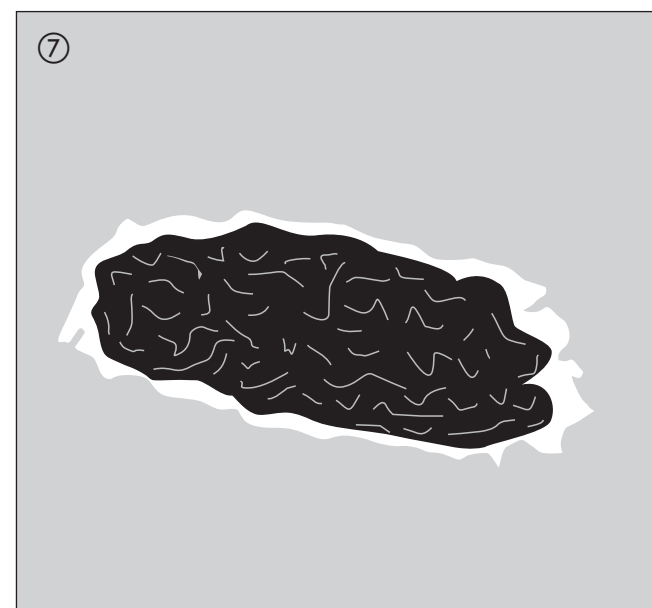


⑤ Heat stainless steel wire mesh with hot air gun (650 °C, airflow rate set to speed 8) and fix one rounded corner in place using vehicle welding nozzle. Now heat entire area and, applying even pressure, fuse together with surface. For this process, always work in same direction. Press stainless steel wire mesh into soft plastic of bumper.

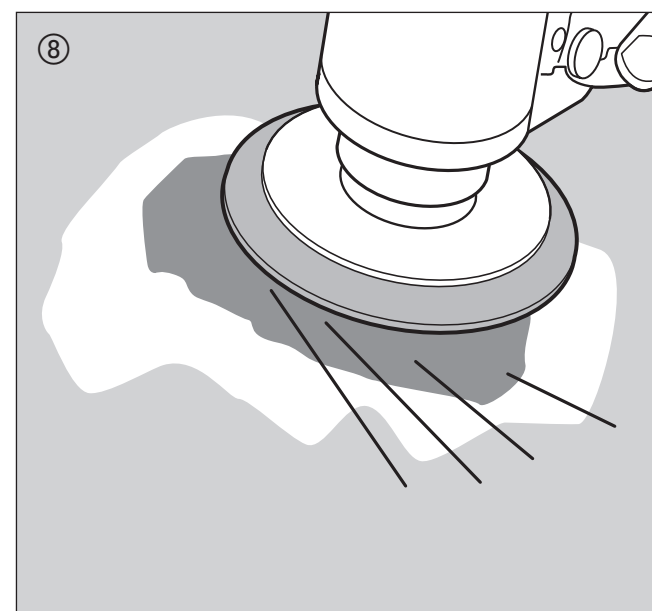


⑥ Attach vehicle welding nozzle and use hot air gun to heat special welding rod and fuse with base surface (approx. 650°C, airflow rate set to speed 8).

## Plastic Repair Kit for Automotive Industry



⑦ Special welding rod must turn ductile to produce a proper bond with plastic component you are working on. Allow to cool. Alternatively, cool with water.



⑧ Sand smooth any unevenness to leave a paintable surface.



## F Kit de réparation pour automobile

### Cher client,

Nous vous remercions d'avoir opté pour le kit de réparation pour automobile STEINEL. La présente brochure décrit une nouvelle méthode de répara-

tion des matières plastiques dans l'automobile. Avec la baguette à souder spéciale ci-jointe et la buse à souder pour automobile, le soudage

de différentes pièces en matière plastique est désormais plus simple et plus rapide.

### Particularités

La baguette à souder spéciale peut être utilisée pour souder toutes les matières plastiques. Il n'est donc plus nécessaire de perdre du temps à identifier le type de matière plastique.

**Important :** il faut toujours utiliser la baguette à souder spéciale avec la toile métallique en inox. La buse à souder est indispensable pour obtenir un résultat optimal avec la

baguette à souder spéciale (cf. chapitre « Voici comment faire »)

### Table des matières

Ⓐ Buse de réduction 9 mm

Ⓒ Protection thermique

Ⓔ Toile métallique en inox

Ⓑ Buse à souder pour automobile

Ⓓ Baguette à souder spéciale

Ⓕ HG 2310 LCD



### Consignes de sécurité supplémentaires

Ne convient pas à la réparation de :

- Pièces en caoutchouc
- Tuyauteries
- Pièces porteuses
- Films

Attention : lors des travaux sur le véhicule, il existe un risque d'explosion en raison de la présence de carburant.

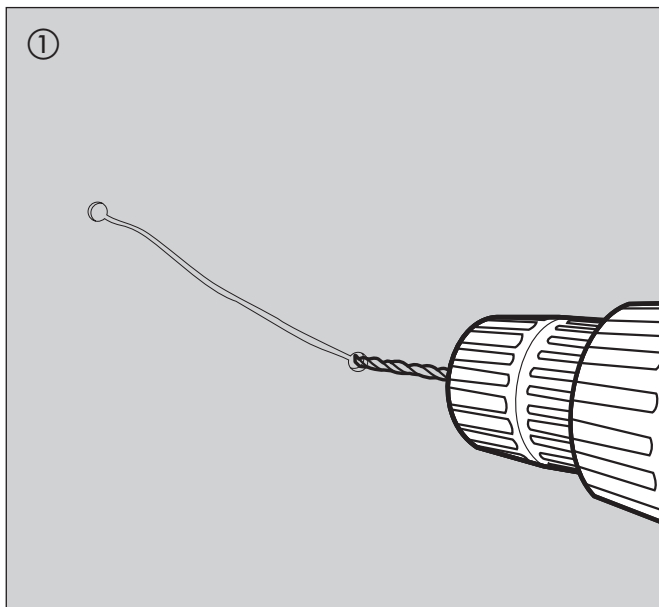
Il faut impérativement respecter les autres consignes de sécurité du mode d'emploi ci-joint.

Vous trouverez un complément d'information sur l'appareil et sur les utilisations possibles dans le mode d'emploi du HG 2310 LCD.



## Kit de réparation pour automobile

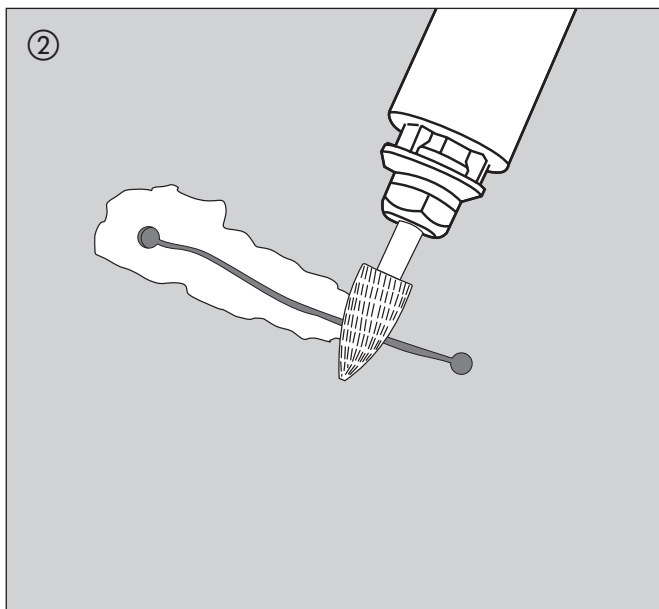
Voici comment faire (exemple de soudage de pare-chocs)



**Commencez par l'arrière de la fissure** et procédez au soudage de la façon décrite aux points ① – ⑦.

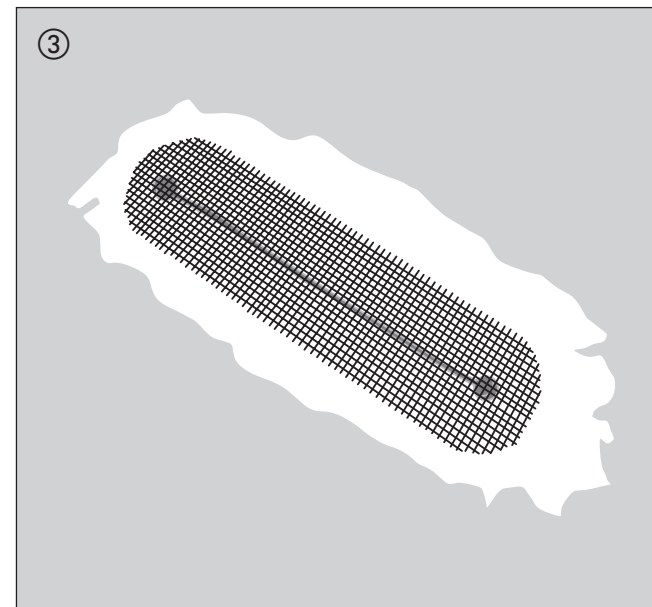
Procédez ensuite aux points ② – ⑧ pour l'avant de la fissure.

① Percer un trou à chaque extrémité de la fissure pour éviter qu'elle se propage (env. 5 mm).

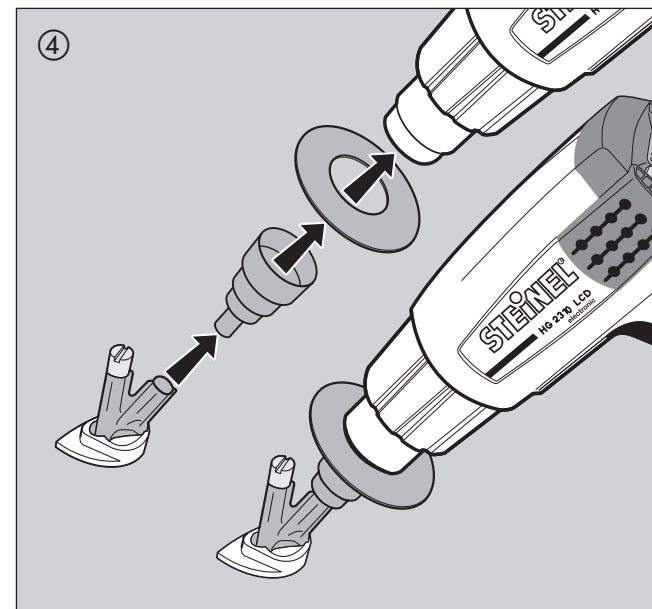


② Avec une fraise, fraiser à gauche et à droite de la fissure sur une surface d'env. 15 mm et d'une profondeur d'env. 1 – 2 mm.

## Kit de réparation pour automobile

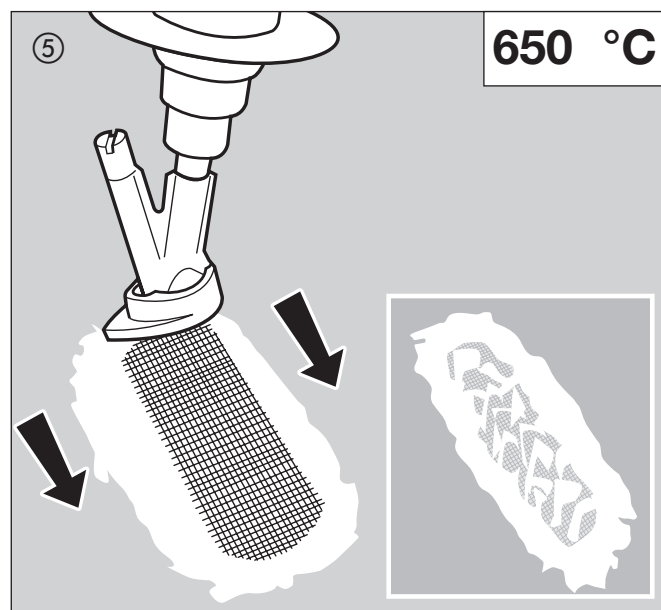


③ Découper la toile métallique en inox à la taille de la surface fraisée, arrondir les angles et la mettre en place.

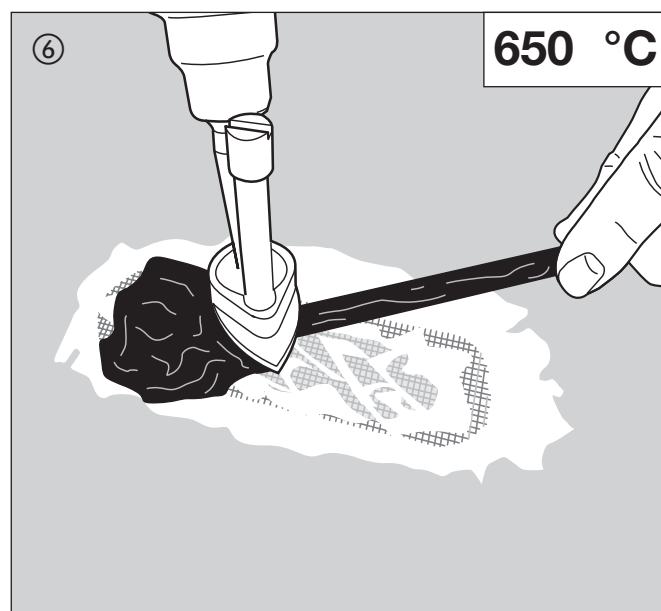


④ Pour pouvoir utiliser la buse à souder pour automobile, vous devez d'abord monter la protection thermique et la buse de réduction sur l'appareil.

## Kit de réparation pour automobile

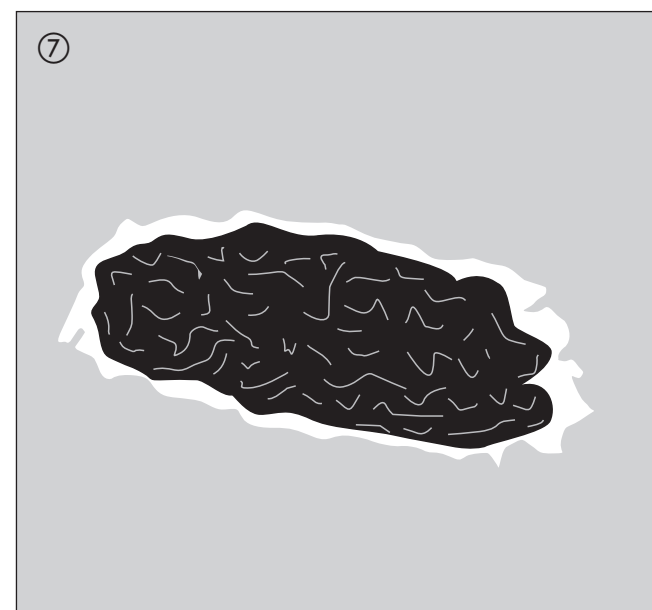


⑤ Chauffer la toile métallique en inox avec le pistolet à air chaud (650 °C, débit d'air position 8) et fixer d'abord un angle arrondi avec la buse à souder pour automobile. Chauffer ensuite toute la surface et souder la toile métallique avec la surface en exerçant une pression uniforme. Toujours travailler dans le même sens. Enfoncer la toile métallique en inox dans la matière plastique ramollie.

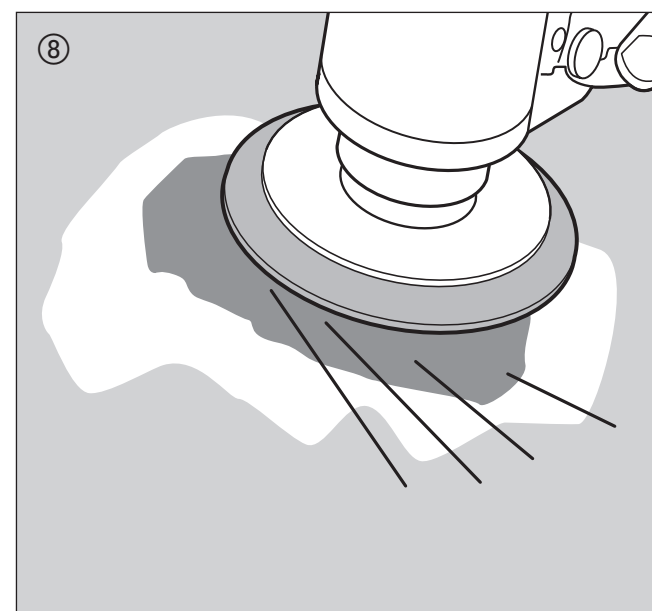


⑥ Chauffer la baguette à souder spéciale avec le pistolet à air chaud avec la buse à souder pour automobile et la faire fusionner avec le support (env. 650°C, débit d'air position 8).

## Kit de réparation pour automobile



⑦ On obtient une liaison correcte avec la matière plastique quand la baguette à souder spéciale se ramollit. Laisser refroidir. Autre possibilité : refroidir à l'eau.



⑧ Poncer les irrégularités et réaliser une surface apte à être peinte..



## I Set per la riparazione di componenti plastici delle autovetture

### Egredo Cliente,

La ringraziamo per aver scelto il set per la riparazione di componenti plastici delle autovetture della STEINEL. Il presente depliant descrive un nuovo tipo di riparazione di compo-

nenti plastici delle autovetture. Grazie al filo di apporto speciale fornito insieme alla presente e dello zoccolo di saldatura specificatamente concepito per autovetture,

la saldatura di diversi componenti in materiale plastico sarà da ora in poi più semplice e richiederà meno tempo.

### La particolarità

Il filo di apporto speciale può venire utilizzato per saldare tutti i tipi di materiali sintetici. Non sono quindi più necessari i complicati esami per il rilevamento del tipo di plastica.

**Importante:** il filo di apporto speciale deve sempre venire utilizzato in combinazione con il tessuto metallico in acciaio inossidabile.

Solo con lo zoccolo di saldatura per autovetture è possibile lavorare in modo ottimale il filo di apporto speciale (vedi Capitolo "Ecco come si fa")

### Contenuto

Ⓐ Ugello riduttore 9mm  
Ⓑ Zoccolo di saldatura per autovetture

Ⓒ Protezione termica  
Ⓓ Filo di apporto speciale

Ⓔ Tessuto metallico in acciaio inossidabile  
Ⓕ HG 2310 LCD

### ⚠ Avvertenze di sicurezza aggiuntive

Non adatto per la riparazione di:

- componenti in gomma
- condotti
- componenti che sorreggono carichi
- pellicole

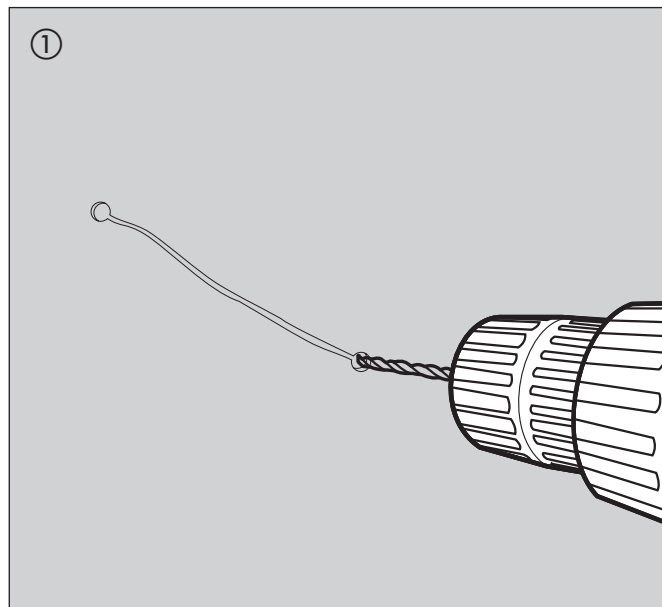
Siete pregati di tener presente che nei lavori su un'autovettura a causa della presenza di carburante può aumentare il pericolo di esplosione.

Rispettate assolutamente le altre indicazioni relative alla sicurezza fornite nel manuale di istruzioni per l'uso del HG 2310 LCD qui allegato.

Troverete ulteriori informazioni sull'apparecchio e sulle sue possibili applicazioni nel manuale di istruzioni per l'uso del HG 2310 LCD.

## Set per la riparazione di componenti plastici delle autovetture

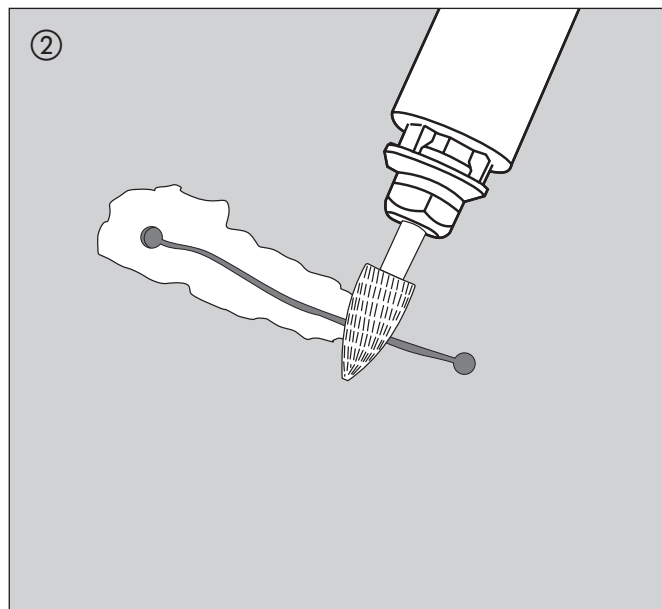
Ecco come si fa (Esempio saldatura paraurti)



**Iniziate con la parte posteriore della crepa** e procedete con la saldatura come descritto nei punti ① – ⑦.

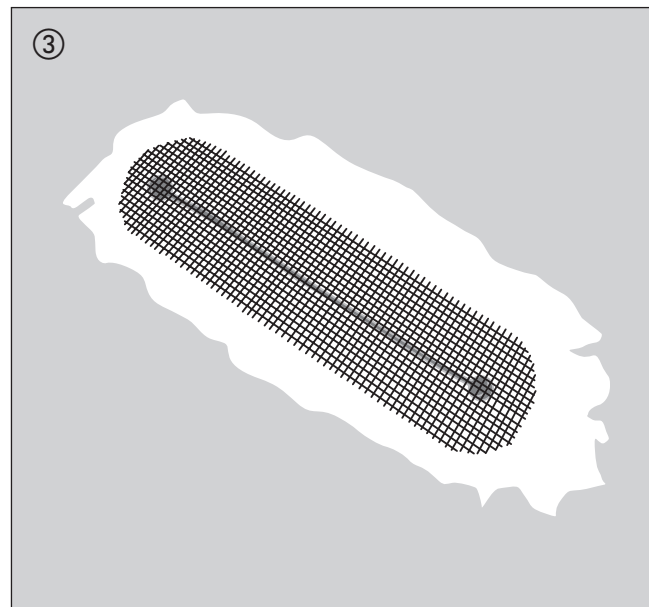
Dopo di ciò eseguite i passi ② – ⑧ per il lato anteriore.

① effettuate un foro a destra e a sinistra della crepa ai fini di impedire un'ulteriore apertura del punto (ca. 5 mm).

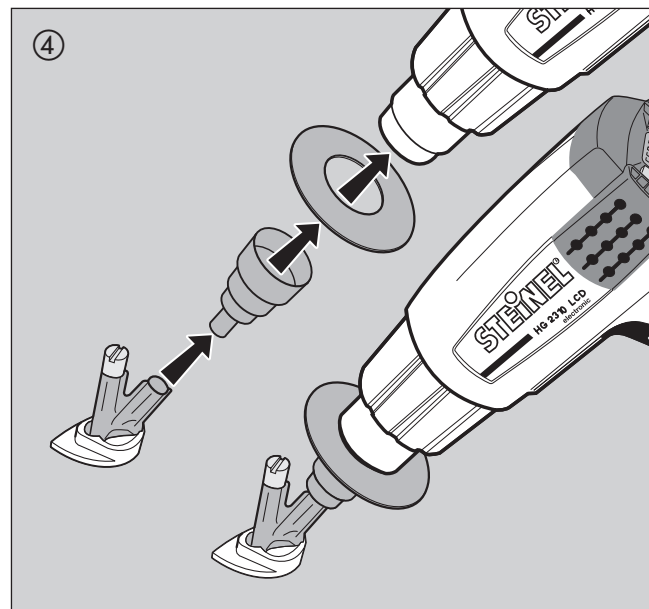


② a sinistra e a destra della crepa fresate, con l'ausilio di una fresatrice, ciascuna superficie ad una profondità di ca. 1 – 2 mm.

## Set per la riparazione di componenti plastici delle autovetture

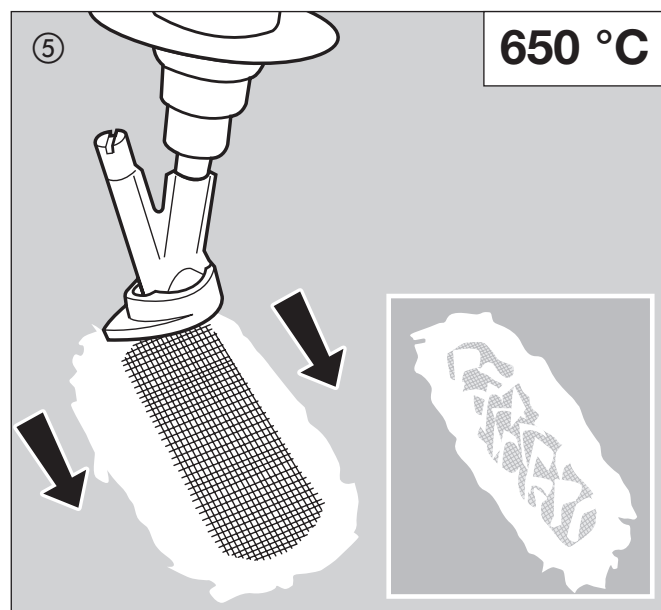


③ Ritagliate il tessuto in acciaio inossidabile portandolo alle dimensioni della superficie fresata, arrotondate gli angoli ed applicate.

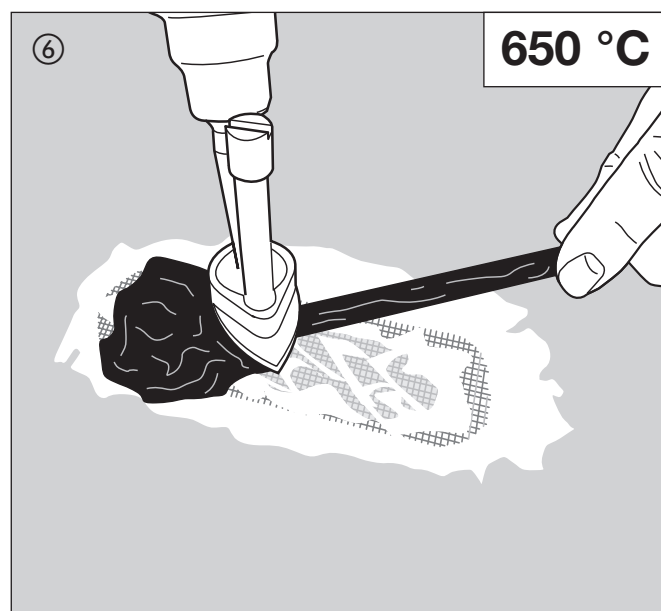


④ Per poter utilizzare lo zoccolo di saldatura, dovete innanzitutto applicare sull'apparecchio la protezione termica e l'ugello riduttore.

## Set per la riparazione di componenti plastici delle autovetture

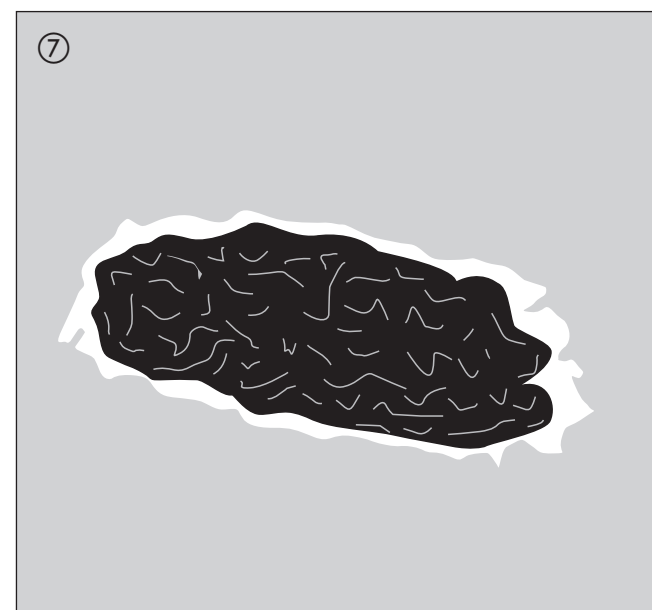


⑤ Riscaldare il tessuto metallico in acciaio inossidabile con il convogliatore (650 °C, quantità d'aria livello 8) e fissare innanzitutto un angolo arrotondato con lo zoccolo di saldatura per autovetture. Dopo di ciò riscaldare tutta la superficie e saldare con una pressione uniforme. Lavorare sempre nella stessa direzione premendo il tessuto metallico in acciaio inossidabile nella plastica del paraurti.

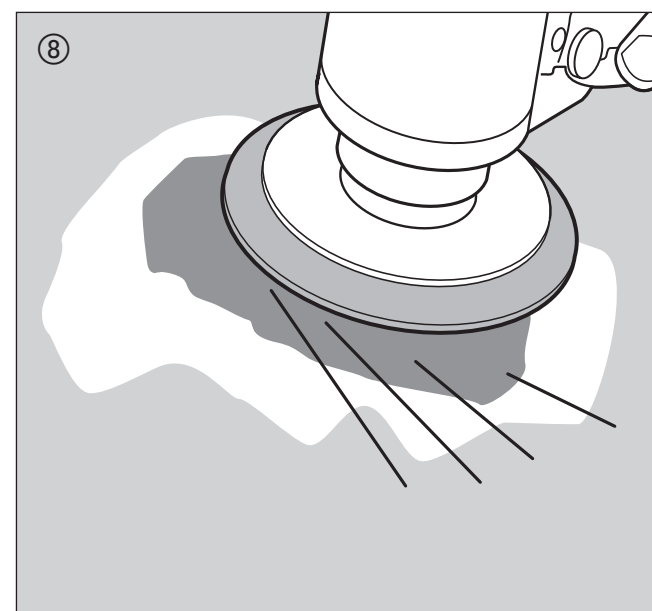


⑥ Riscaldare il filo di apporto speciale con il convogliatore e lo zoccolo di saldatura per autovetture applicato e fate fondere completamente con la base. (ca. 650°C, quantità d'aria livello 8).

## Set per la riparazione di componenti plastici delle autovetture



⑦ Per ottenere la giusta unione con la plastica, il filo di apporto speciale deve diventare plastico. Fate raffreddare. In alternativa raffreddate con acqua.



⑧ Levigate e rendete la superficie idonea ad essere verniciata.



## E Kit de reparación de plástico para vehículos

### Distinguido cliente:

Muchas gracias por haber escogido el kit de reparación de plásticos de vehículos STEINEL. En este folleto se describe un nuevo tipo de

reparación de plásticos de vehículos. Gracias al alambre fundente especial adjunto y la tobera soldadora para vehículos especialmente desarrolla

da, la soldadura de diversas piezas de plástico es desde ahora más fácil y rápida.

### Lo especial

El alambre fundente especial puede utilizarse para soldar todos los plásticos. La laboriosa determinación del tipo de plástico es ya algo del pasado.

**Importante:** El alambre fundente especial debe utilizarse siempre en combinación con la tela metálica de acero inoxidable.

Solamente con la tobera soldadora del vehículo puede mecanizarse óptimamente el alambre fundente especial (véase el Capítulo "Cómo se hace").

### Índice

Ⓐ Tobera reductora 9mm  
Ⓑ Tobera soldadora del vehículo

Ⓒ Protección térmica  
Ⓓ Alambre fundente especial

Ⓔ Tela metálica de acero inoxidable  
Ⓕ HG 2310 LCD

### ⚠ Indicaciones para la seguridad adicionales

No indicado para la reparación de:

- piezas de goma
- tuberías
- piezas que soportan carga
- láminas

Debe tener en cuenta que durante los trabajos en el vehículo puede existir un peligro de explosión superior debido al combustible.

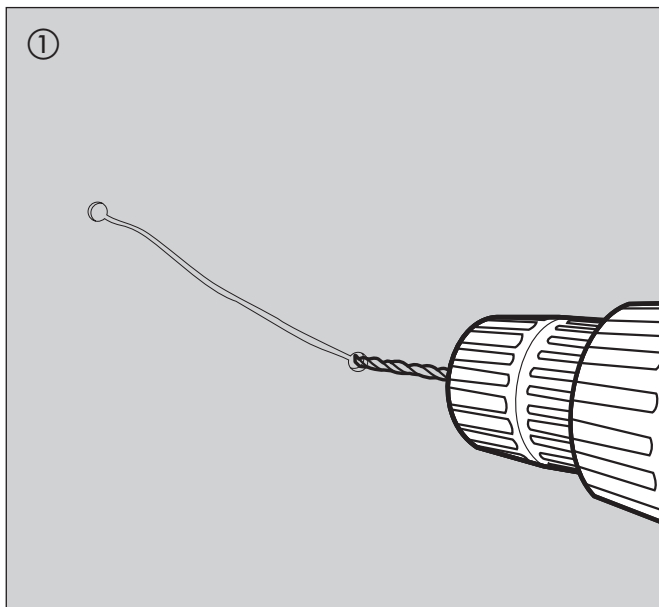
Deben tenerse obligatoriamente en cuenta las indicaciones para la seguridad restantes de las instrucciones de montaje del HG 2310 LCD adjuntas.

Puede obtener más información sobre el aparato y las posibles aplicaciones en las Instrucciones de montaje del HG 2310 LCD.



## Kit de reparación de plástico para vehículos

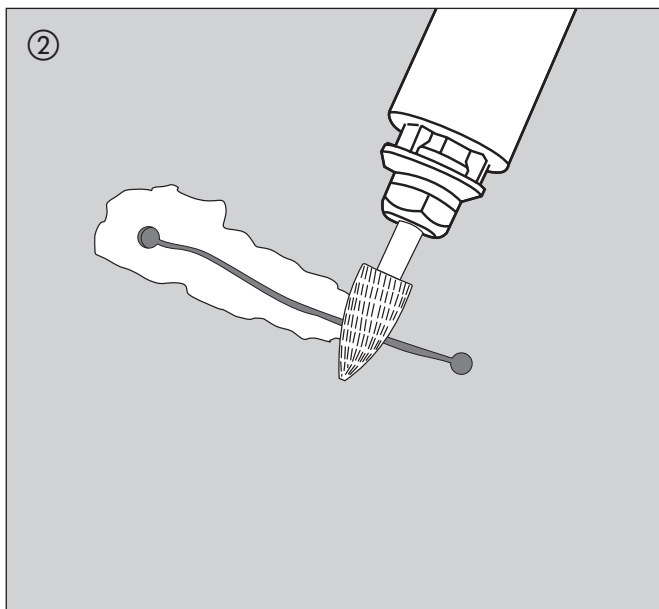
### Cómo se hace (Ejemplo: soldadura de parachoques)



**Comience con la parte trasera de la fisura** y para soldar proceda como se describe en los puntos ① – ⑦.

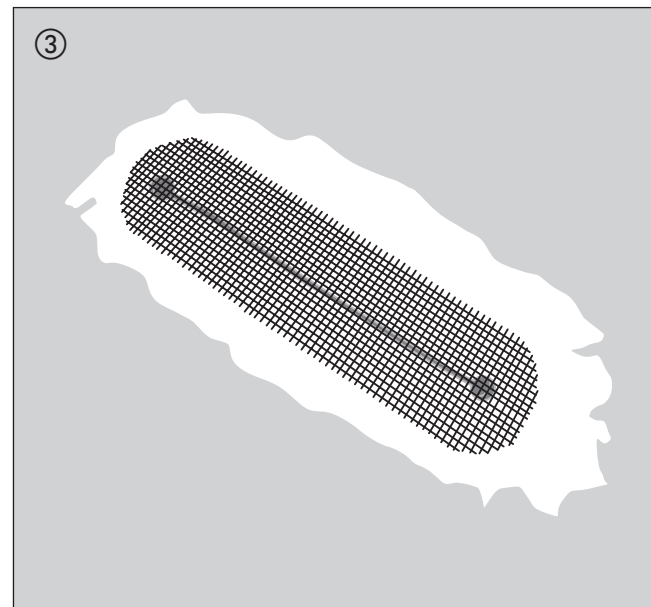
Seguidamente, ejecute los pasos ② – ⑧ para la parte delantera de la fisura.

① taladrar un orificio a izquierda y derecha de la fisura para evitar el avance de la fisura (aprox. 5 mm).

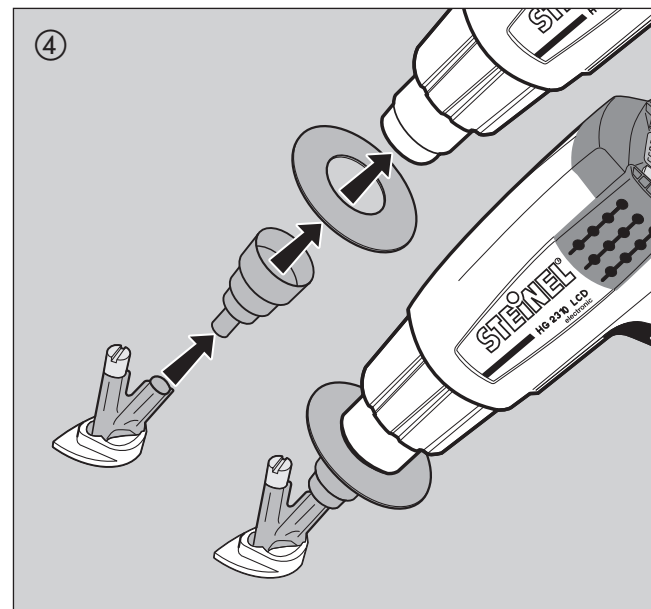


② fresar a izquierda y derecha a lo largo de la fisura, una superficie aprox. de 15 mm en cada lado con una fresa, hasta una profundidad de 1 – 2 mm aprox.

## Kit de reparación de plástico para vehículos

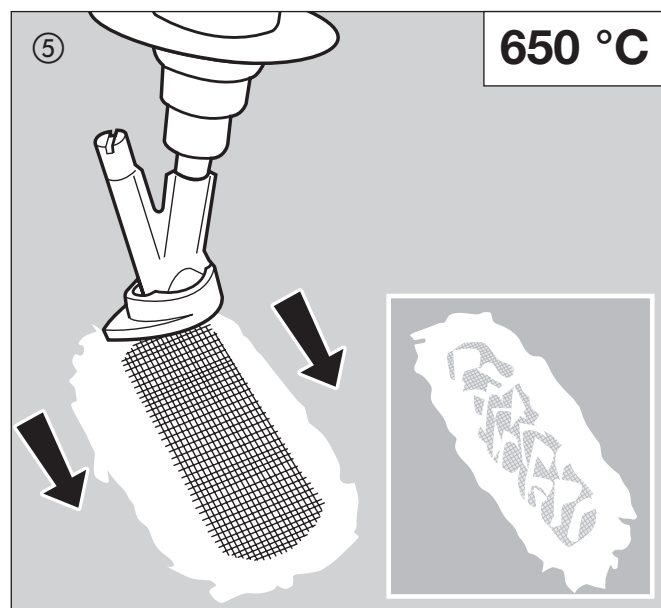


③ Cortar la tela metálica de acero inoxidable al tamaño de la superficie fresada, redondear las esquinas e insertar.

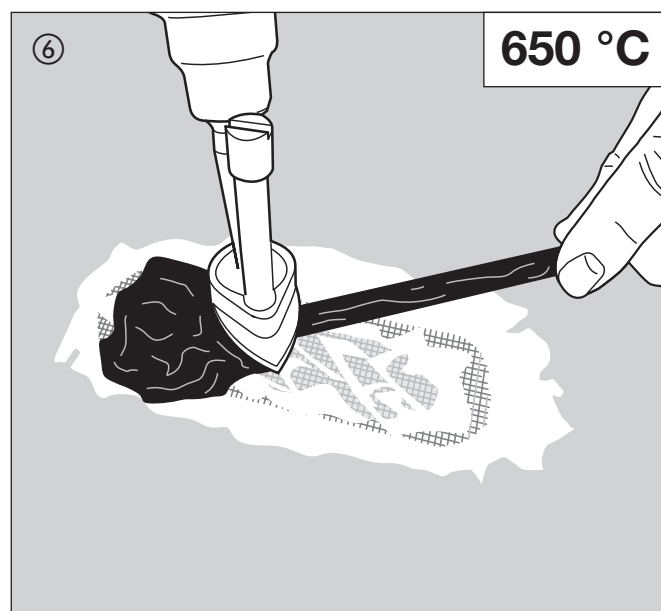


④ Para poder utilizar la tobera soldadora del vehículo, debe colocar primero en el aparato la protección térmica y la tobera reductora.

## Kit de reparación de plástico para vehículos

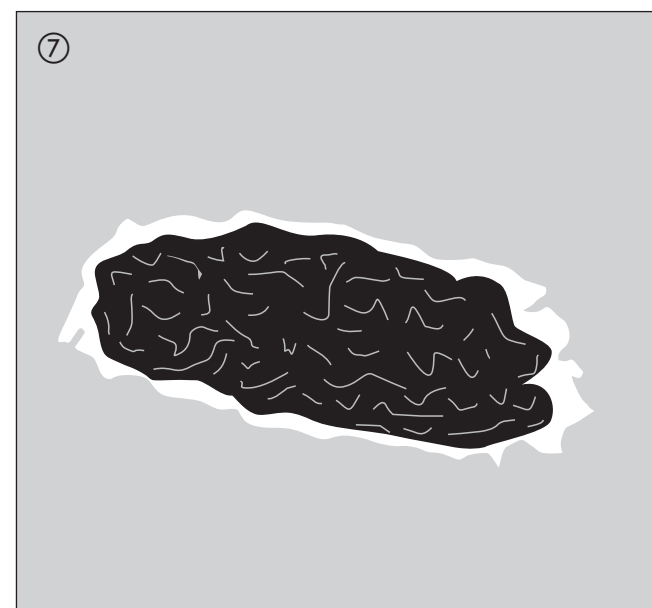


⑤ Calentar la tela metálica de acero inoxidable con el aparato HL (650 °C, caudal de aire potencia 8) y fijar primero una esquina redondeada con la tobera soldadora para vehículos. Calentar a continuación toda la superficie y ensamblar por soldadura o fundición presionando uniformemente con la superficie. Para ello, trabajar siempre en la misma dirección. Introducir a presión la tela metálica de acero inoxidable en el plástico blando del parachoques.

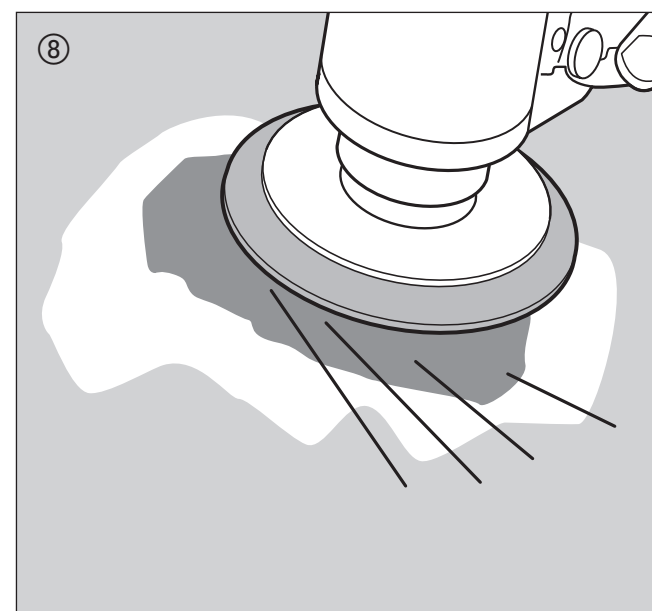


⑥ Calentar el alambre fundente especial con el aparato HL y la tobera soldadora para vehículos acoplada y fusionar totalmente con la base (aprox. 650°C, caudal de aire potencia 8).

## Kit de reparación de plástico para vehículos



⑦ Se obtiene una unión correcta con el plástico, cuando el alambre fundente especial se vuelve plástico. Dejar enfriar. Alternativamente, enfriar con agua.



⑧ Alisar rectificando las desigualdades y proporcionar una superficie pintable.



## P Kit de reparação de automóvel

### Estimado cliente,

agradecemos a preferência que nos deu ao adquirir o kit de reparação de plásticos para automóveis da STEINEL. Esta brochura descreve uma

nova maneira de reparar plásticos em automóveis. Graças ao fio de plástico especial e o bico para soldagem de plástico especial, o soldar das

mais diversas peças de plástico torna-se agora mais simples e mais rápido.

### O que há de especial

O fio de plástico especial pode ser usado para soldar qualquer tipo de plástico. Deixou de haver aquela complicação de ter que descobrir de que tipo de plástico se tratava.

**Importante:** O fio de plástico especial tem de ser usado sempre em combinação com a tela de arame em inox. O fio de plástico especial só pode ser usado correctamente com o bico para soldagem de

plástico para automóveis (v. cap. „É assim que se faz“).

### Índice

Ⓐ Bico redutor 9mm  
Ⓑ Bico para soldagem de plástico para automóveis

Ⓒ Protector térmico  
Ⓓ Fio de plástico especial

Ⓔ Tela de arame em inox  
Ⓕ HG 2310 LCD

### ⚠ Instruções de segurança suplementares

Não é apropriado para a reparação de:

- peças de borracha
- tubagens
- peças sujeitas a carga
- películas

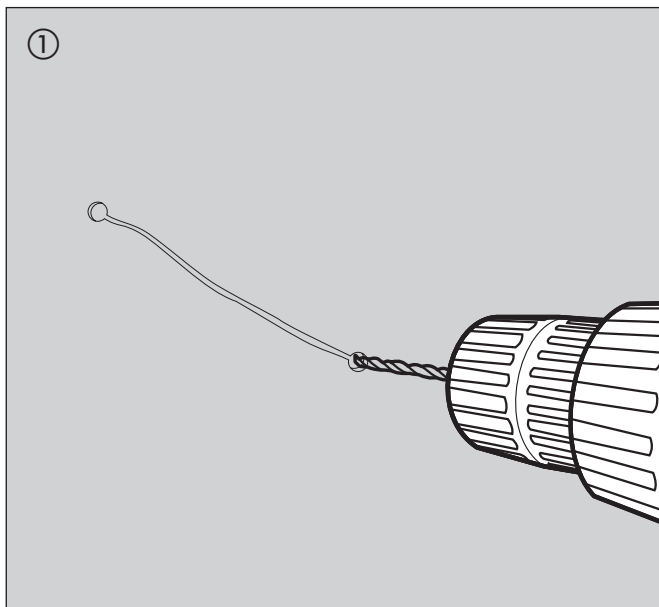
É favor observar que ao realizar trabalhos no automóvel pode haver maior risco de explosão em função da presença do combustível.

As restantes instruções de segurança contidas no Manual de Utilização do HG 2310 LCD têm de ser respeitadas obrigatoriamente.

Outras informações sobre o aparelho e as aplicações possíveis encontram-se especificadas no Manual de Utilização do HG 2310 LCD.

## Kit de reparação de automóvel

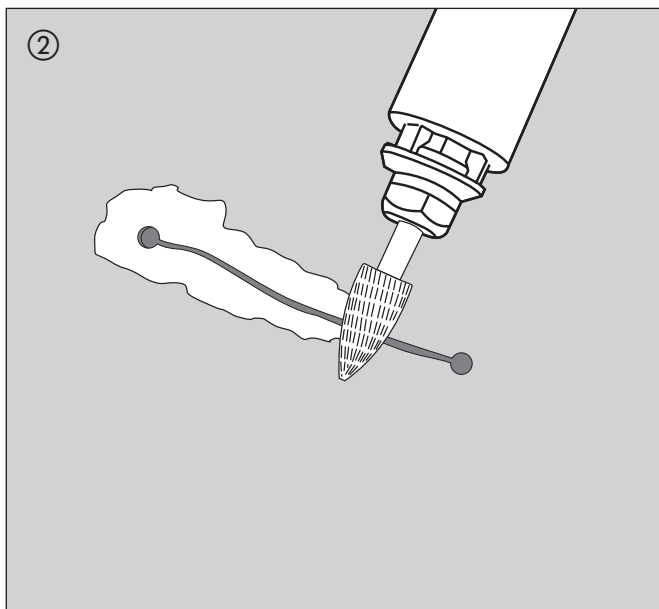
É assim que se faz (exemplo: soldar pára-choques)



**Comece pela parte de trás do rasgo e proceda à soldadura conforme descrito nos pontos ① – ⑦.**

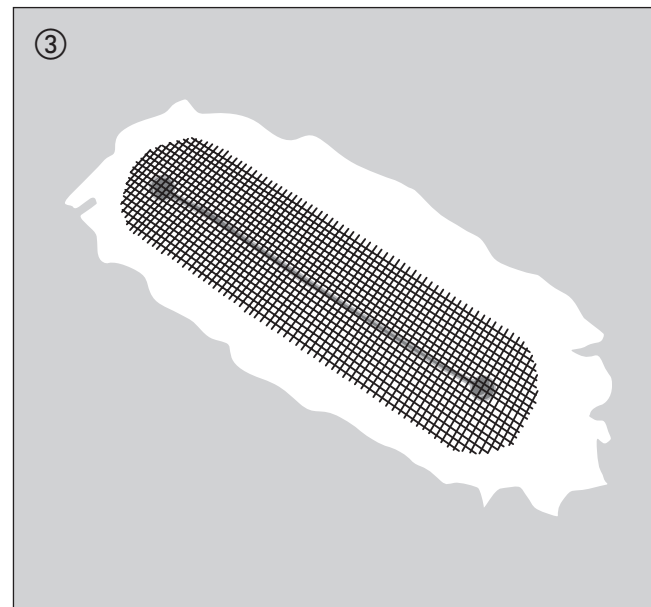
A seguir, execute os passos ② – ⑧ para a parte da frente do rasgo.

① Faça um furo do lado esquerdo e do lado direito do rasgo para evitar que o rasgo aumente (aprox. 5 mm).

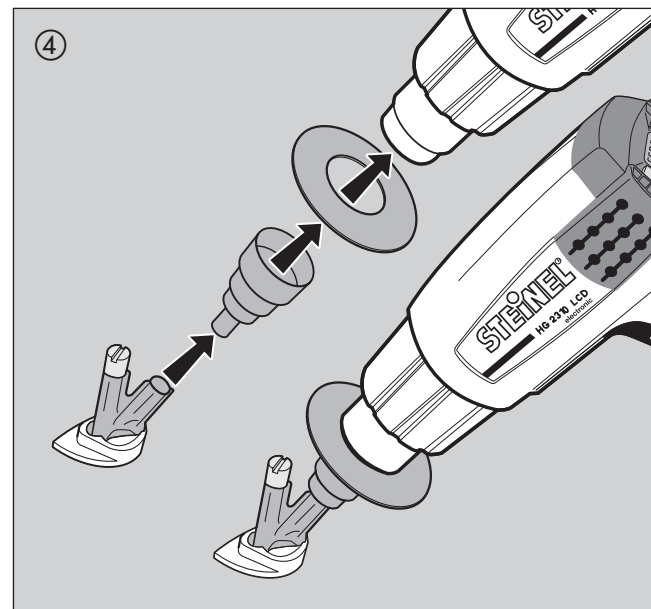


② Fresar uma superfície de aprox. 15 mm e a uma profundidade aprox. de 1 a 2 mm do lado esquerdo e direito ao longo do rasgo.

## Kit de reparação de automóvel

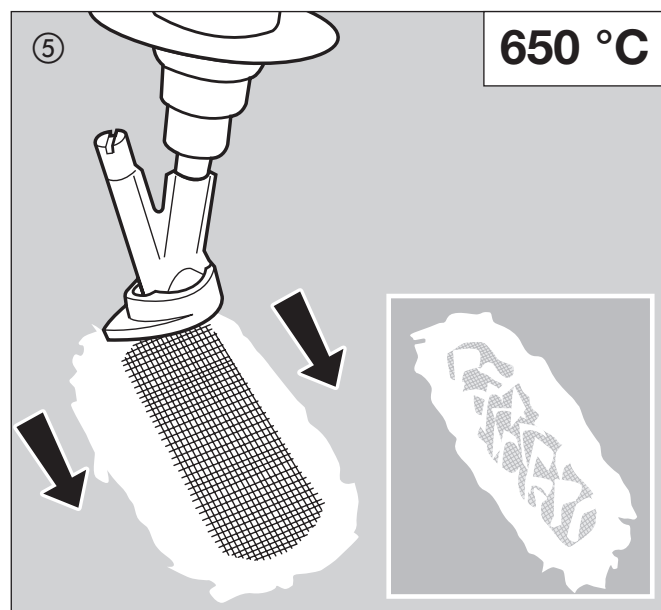


③ Cortar a tela de arame em inox à medida da superfície fresada, arredondar os cantos e assentar a tela.

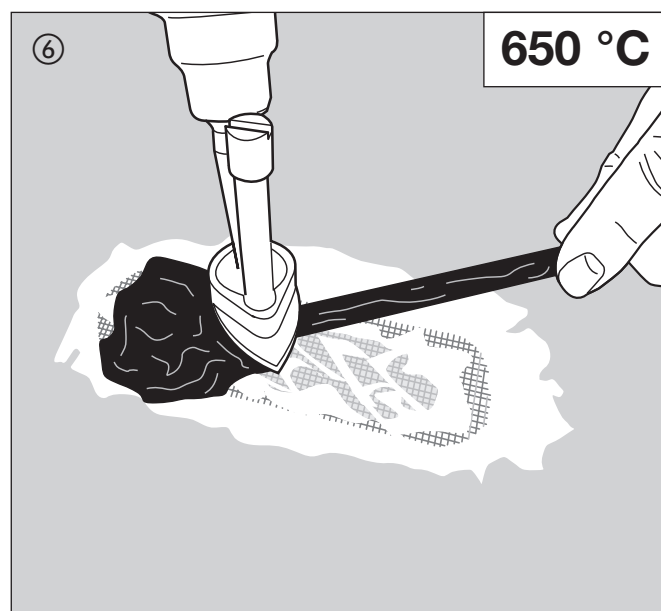


④ Para poder usar o bico para soldagem de plástico para automóveis, é preciso colocar primeiro o protetor térmico e o bico redutor no aparelho.

## Kit de reparação de automóvel

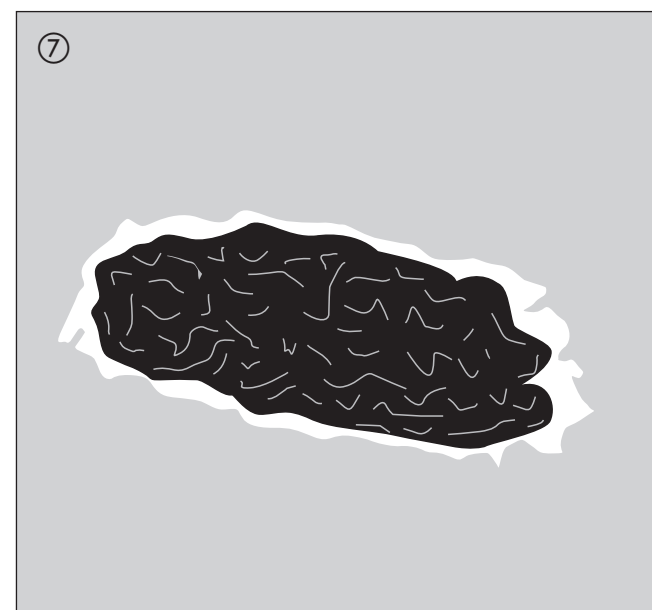


⑤ Aquecer a tela de arame de inox com a pistola HL (650 °C, caudal de ar nível 8) e fixar inicialmente apenas um dos cantos arredondados com o bico para soldagem de plástico para automóveis. A seguir, aquecer toda a superfície e soldar aplicando homogeneamente pressão na superfície. Trabalhar sempre na mesma direção. Pressionar a tela de arame de inox de forma a entrar no plástico mole do pára-choques.

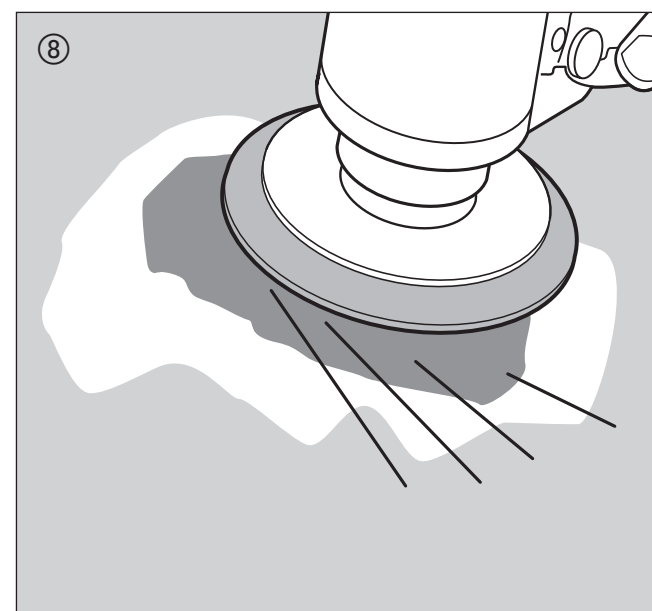


⑥ Aquecer o fio de plástico especial com a pistola HL e o bico para soldagem de plástico para automóveis colocado e fazê-lo fundir totalmente com a base (aprox. 650°C, caudal de ar nível 8).

## Kit de reparação de automóvel



⑦ Está alcançada a união correcta com o plástico assim que o fio de plástico ficar plastificado. Deixar arrefecer. Opcionalmente, arrefecer com água.



⑧ Alisar com lixa as irregularidades até obter uma superfície que possa ser pintada.