



Lukturu atjaunošanas komplekts ar polimerizācijas tehnoloģiju

ROKASGRĀMATA

www.radex-auto.com

Apraksts:

Priekšējo lukturu atjaunošanas komplekts ir inovatīva sistēma, kas ļauj ļoti ātri un ekonomiski atjaunot saulē izdegušus priekšējos lukturus, atjaunojot to sākotnējo stāvokli, spožumu un ļaujot iegūt perfektu rezultātu.

Drošība:

Produkta lietošanas laikā jāvalkā maska, lai novērstu tiešu produkta ieelpošanu.

Lietošanas laikā aizliegts smēķēt.

Sargāt no bērniem, grūtniecēm un gados vecākiem cilvēkiem.

Nenorīt produktu.

Lietošana:

Lai iegūtu pēc iespējas labāku gala rezultātu, rūpīgi izlasiet instrukciju. Produkts nedrīkst tikt pakļauts saulei, tāpēc atjaunošanas darbi jāveic telpās vai ēnā.

1 - Tīrīšana

Notīriet luktura virsmu ar tīru drānu.

2 - Sagatavošana

Izolējiet robežzonas ar maskēšanas papīru vai plēvi un krāsošanas lenti, lai izvairītos no malu vai krāsas sabojāšanas.

3 – Slīpēšana

Slīpēšana jāveic ļoti rūpīgi un priekšējo lukturu virsma ir jānoslīpē pēc iespējas vienmērīgāk, tas garantēs izcila rezultāta iegūšanu.

Slīpēšanas procesu var veikt divos veidos: ar roku vai ar slīpmašīnu.

Izmantotā smilšpapīra gradācija būs atkarīga no priekšējo lukturu bojājumu apmēra:

- P150 - P180 priekšējiem lukturiem, kas iepriekš ir bijuši lakoti
- P240 stipri bojātiem priekšējiem lukturiem
- P320, lai noslīpētu P240 atstātās rievas
- P500, lai noslīpētu P320 atstātās rievas
- P800, lai noslīpētu P500 atstātās rievas
- P1000, lai noslīpētu P800 atstātās rievas
- P1200, lai noslīpētu P1000 atstātās rievas

Lai iegūt izcilu rezultātu, slīpēšanas process jāpabeidz ar graudu P1500 līdz P2000.

Slīpēšana ar roku

Slīpējot ar roku, ieteicams izmantot ūdensizturīgos smilšpapīrus. Procesa gaitā ieteicams mainīt slīpēšanas kustības virzienu, to mainot, uzsākot jaunu graudu izmantošanu, piemēram: ja ar gradāciju P180 slīpē ar horizontālām kustībām, tad, sākot izmantot nākamo smilšpapīru P240, slīpēšana jāveic ar vertikālām kustībām, izņemot malas, kuras ir jāslīpē īpaši rūpīgi, lai izvairītos no bojājumiem.

Pēc slīpēšanas procesa beigām, mitrums no luktura virsmas jānoslauka ar papīra dvieli. Tikai tad, kad luktura virsma ir izveidota viendabīga un gluda, balta un bez slīpēšanas pēdām, tas ir gatavs atjaunošanai.

Slīpēšana ar slīpmašīnu

Ja lukturī, kurš nav nomontēts no automašīnas, slīpē ar slīpmašīnu, jāuzmanās no virsbūves krāsojuma sabojāšanas lukturu stūru rajonā. Tur slīpēšanu ieteicams veikt manuāli.

Slīpējot ar slīpmašīnu, lukturis statistiski uzlādēsies, un to būs sarežģītāk atbrīvot no slīpēšanas produktiem (putekļiem). Izmantojiet antistatisko attaukotāju vai ierīci statikas noņemšanai. (Apmierinošu rezultātu palīdzēs iegūt ūdenī samērcēta salvetē).

4 – Apstrāde

Pēc slīpēšanas procesa, apstrāde jāpabeidz ar tvaika sistēmu, kas nodrošina lukturiem polikarbonāta slāņa uzklāšanu.

Ielejiet traukā no 60 ml līdz 80 ml produkta, ja ielējāt vairāk produkta, tā nav problēma, jo atlikušo produktu var izmantot atkārtoti. Tomēr jums ir jāpievērš uzmanība tam, lai sākotnējais daudzums traukā būtu pietiekams, lai varētu paveikt visu darbu ar vienu piegājienu.

Ieslēdziet iekārtu, lai uzkarstētu produktu, un pagaidiet aptuveni trīs minūtes. Šķidrums vienmērīgāk uzsils, ja trauku nedaudz šūposiet. Iekārtas gatavību darbam un tvaiku izplūšanu no tās, visvieglāk noteikt pietuvinot tai ūdensizturīgo abrazīvu – uz tā jāveidojas tumšam plankumam.

Ja lietojat vāku ar elastīgo caurulīti, darbam izmantojiet abas rokas, un sekojiet līdzi, vai caurulītes galā neveidojas tvaiku kondensāta piliens, kurš var sabojāt apstrādātās virsmas kvalitāti. (Likvidējiet to ar absorbējošu materiālu).

Produkts gāzveida stāvoklī sāks izplūst no trauka izplūdes caurules un var sākt apstrādi.

Pārliecinieties, vai izdalītie tvaiki saskaras ar visu luktura virsmu. Uzturiet vienmērīgu ātrumu, un jūs redzēsiet, ka zona, kas pakļauta tvaika iedarbībai, nekavējoties kļūst dzidra un gluda.

Atcerieties: ja apstrādāta luktura vieta ir kļuvusi dzidra, šo vietu nav nepieciešams atkārtoti apstrādāt, bet vietās, kur ir dziļāki skrāpējumi, ļaujiet tvaikiem iedarboties nedaudz vairāk.

Kad atjaunošana ir pabeigta, nekavējoties izslēdziet trauku, nogaidiet divas minūtes, atveriet vāku un ielejiet atlikušo produktu atpakaļ pudelē.

SVARĪGI: Ikreiz, kad iekārta netiek lietota, tā ir jāatvieno no elektrotīkla, jo pārkaršana var izraisīt bojājumus. **NETURIET IEKĀRTU PIEVIENOTU ELEKTROTĪKĻAM ILGĀK PAR 5 MINŪTĒM.**

5. Piesardzības pasākumi un bieži uzdotie jautājumi:

1. Šķidrums pilieni uz priekšējiem lukturiem: cēloņi un risinājumi

Lukturu restaurācijā izmantotais šķidrums ir ļoti gaistošs produkts, aukstums to notur šķidrā veidā. Kad šķidrums tiek uzkarstēts, tas pāriet gāzveida stāvoklī. Tvaiki uzkrājas uz izvadcaurules sienām, kad garaiņi kondensējas, kondensētais šķidrums (līdzīgi kā ūdens) var pilēt, tādēļ ir nepieciešams pievērst

uzmanību tam, lai neatstātu cauruli vērstu uz leju. Vai arī, tiklīdz redzat kondensētus šķidrums pilienus, nekavējoties iztaisojiet izplūdes cauruli. Ja pilieni tomēr nejausi nopil, rīkojieties šādi:

- Vispirms pabeidziet priekšējo lukturu apstrādi.
- Ielejiet pāri palikušo produktu pudelē, tāpat, kā būtu darījuši, ja apstrāde būtu beigusies.
- Uzgaidiet piecas minūtes un noslīpējiet luktura virsmu ar smilšpapīru P320, P500, P800, P1000 un P1200. Kad slīpēšana ir pabeigta, izmantojiet lupatiņu, lai notīrītu priekšējo lukturu virsmu.
- Atkārtojiet apstrādes procedūru skartajā zonā.

2. Tvaika sistēma, kas jāzina?

Priekšējo lukturu atjaunošanas procesu sauc par tvaika sistēmu. Tā ir ķīmiskās apstrādes metode, ko veic ar gaistošiem ķīmiskajiem savienojumiem (tvaiku vai gāzes stāvoklī).

3. Piesardzības pasākumi

- Lai apstrāde būtu veiksmīga, neatstājiet novārtā slīpēšanas darbus. Veiciet apdari tikai tad, kad visa priekšējo lukturu virsma ir pilnīgi vienāda.
- Uzklājot apdares līdzekli vienmērīgā ātrumā.
- Neizmantojiet šo metodi vējinājā laikā, jo tvaiks tiks aizvadīts prom no atjaunojamās vietas.
- Neaizmirstiet pēc lukturu apstrādes procesa pabeigšanas nekavējoties izslēgt iekārtu un pēc divām minūtēm ieliet lieko produktu atpakaļ oriģinālajā pudelē.

Tvaika sistēmas process tradicionālajam atjaunošanas procesam sniedz vairākas priekšrocības. Tā galvenās priekšrocības ir vienkāršība, laika patēriņš, produkta atkārtota izmantošana. Šī metode nodrošina izcilu kvalitāti un noturīgu rezultātu.

Soli pa solim priekšējo lukturu atjaunošanai:

1- Notīrīšana; 2- Izolēšana; 3- Slīpēšana; 4- Apstrāde; 5- Iekārtas atvienošana no strāvas avota; 6-Pāri palikušā produkta saglabāšana; 7- Aprīkojuma glabāšana.

ES atbilstības deklarācija

Ar šo mēs apliecinām, ka lukturu atjaunošanas komplekts ir izstrādāts un ražots saskaņā ar šādām Eiropas direktīvām:

- ES direktīva 2014/35/ES - LVT
- ES direktīva 2011/65/ES - RoHS
- ES direktīva 2014/30/ES - EMC

Norādītā produkta atbilstību Direktīvas 2014/30/ES prasībām pierāda šādu standartu ievērošana:

EN 55014-1:2017; EN 55014-2:2015; EN 61000-3-2:2014; EN 61000-3-3:2013

EN 60335-245:2002+A1:2008+A2:2012 lietots kopā ar EN 60335-1:2012+A11:2014+A13:2017

Šī deklarācija apliecina atbilstību iepriekš minētajām direktīvām, bet neietver nekādas garantijas attiecībā uz īpašumiem juridiskā nozīmē. Jāievēro piegādātā produkta dokumentācijā sniegtā drošības informācija.