

FRA VÆRKSTEDET · I flere lande omkring os er det helt almindeligt at reparere plastkofangere – og at forsikringsselskaberne også betaler for det. I Danmark er det sjældnere. Thomas Krebs introducerer til de krav, der skal være opfyldt som forudsætning for den gode plastreparation.



AF THOMAS KREBS · DIREKTØR, SKAD · FOTO: SHUTTERSTOCK

PLASTDELE OG LAKERING PÅ VÆRKSTEDET

Plast er et kunststof, som består af molekyler. Disse byggesten skaber plasten, som kan omdannes til forskellige produkter. Der findes mange forskellige plasttyper, dog omhandler denne artikel hovedsageligt PP – Polypropylen-materialedele.

Når vi taler om for eksempel en kofanger, så taler vi om et termoplastprodukt, der kan deles, smeltes, repareres og formes. Også de miljømæssige egenskaber gør plastmaterialet interessant. Termoplastprodukter kan nemt genvindes og genbruges til at lave nye dele.

PP/EPDM er et såkaldt blandingsplast. Herunder forstår man kombinationen af forskellige plastmaterialer. Dermed kan man skræddersy de egenskaber, man ønsker.

At producere disse blandingsplastdele kræver store og omfattende støbmaskiner, da disse dele ofte bliver fremstillet i store mængder, specielt til bilbranchen. I produktionen bruges forskellige kemiske stoffer for at sikre en let løsning af delene fra støbformene. Disse glide midler giver på ikke primede PP / PP/EPDM-dele problemer med modtagelsen af spartel og fylder, da disse materialer har svært ved at binde.

Derfor gælder der for ikke-primede nye dele, at alle typer kemiske materialer skal fjernes, før der kan arbejdes videre med dem.

Der er tale om to forskellige typer kemiske materialer:

De eksterne

Normale glide midler baseret på voks eller olie kan fjernes let ved brug af fortynder og slibepads.

Vandfortyndede glide midler baseret på voks og olie opløst i vand kan fjernes med fortynder og slibepads.

Vandfortyndede glide midler kan ikke fjernes med vand!

De interne

Glide midler, der er indeholdt i plastgranulatet, bliver støbt sammen i formen. I fagsprog kalder man disse for zinkstearat. Her skal man opvarme delen i længere tid for at kunne frigøre disse stoffer. Herefter skal delen rengøres med fortynder og slibepad.

OPVARMNING

Opvarmning skal ske før rengøring!

Arbejdsgangen har til formål at udsvede glide midler. Man sikrer også, at opbygning af mekaniske spændinger i delen forhindres, og man får fjernet eventuelle luftlommer. Disse skal dog åbnes med en spartel og herefter fyldes. Dele skal støttes under opvarmning, så forformning ikke forekommer.

| BETEGNELSE | KEMISK TEGN | NAVN | DELE PÅ BILEN |
|--|-------------|--|---------------------------|
| Polypropylen/Ethylen-Propylen Dien-Mischpolymerisat | PP/EPDM | Stamylan, P, Sabic, PP Purell, Novolen, Moplen Kelburon, Hifax, Forprene | Kofanger og hækspoiler |



Fejl ved lakering af plastdele sker typisk på grund af utilstrækkelig opvarmning og rengøring.

Konsekvenserne ved ikke at følge disse forholdsregler er –

- Sprængning af overfladen på grund af glidemiddelrester.
- Løsning af hele lakeringsflader, fordi glidemidler forhindrer korrekt binding af behandlingen.
- Revnedannelse på grund af mekaniske spændinger i plasten.

60 GRADER I 60 MINUTTER

Derfor er det vigtigt at opvarme for eksempel en ubehandlet ny kofanger ved 60 grader i 60 minutter, som svarer i autotaks til en LE3. Det er vigtigt, at man fastholder LE3 og også fotodokumenterer arbejdsgangen over for forsikrings-selskabet, da en undladelse af LE3 kan påvirke det endelige produkt i negativ retning og give reklamationer, som koster værkstedet penge.

Efter opvarmningen skal delen rengøres. Alle påførte opløsningsmidler skal fjernes helt, og der må ikke lakeres for tidligt efter rengøringen, da der ellers opstår dampplommer mellem laklaget og delen.

Vær også sikker på, at delen behandles med anti-statiske midler, så der ikke opstår en elektrostatisk opladning i delen.

SKAD har for nylig udarbejdet en kort vejledning om LE3-lakering. Vejledningen findes på SKAD's hjemmeside. ■

UDDRAG FRA F & P'S AT-LAKVEJLEDNING

Rep.art LE3 anvendes som nylakering på plastdele, som leveres rå og ubehandlet. Delen kræver hæftgrunder, fylder og opvarmning for udsvedning af slipmidler.

I AT-lak er Rep. art LE3 kun virksom ved manuel indtastning på det aktuelle ledern.

Tlf. 36 98 98 98

info@albatros-travel.dk

Oplys rejsekode LR-AUB

Albatros

Rejs med hjerte, hjerne & holdning



Hviderusland og besøg på BelAZ-fabrikken med AUTObranchen

(Dansk Autogenbrug, Dansk Bilbrancheråd og SKAD)

7 dage, med dansk rejseleder

Hviderusland er en hvid plet på Europakortet for mange vesteuropæere – ja, for turister generelt. Men nu kan du komme med på en oplevelsesrig rundrejse i Østeuropas måske mest gæstfri land med den prægtige hovedstad Minsk. Vi skal også besøge BelAZ-fabrikken, hvor man bl.a. producerer verdens største mine dumper.

Rejsen begynder i smukke Riga med jugendarkitektur og Europas ældste frilandsmuseum.

Dagsprogram

Dag 1 Fly til Riga. Indlogering på hotel **Dag 2** Byrundtur i Riga og besøg på Frilandsmuseet **Dag 3** Formiddag til fri disposition. Fly Riga-Minsk. UNESCO-slottet i Mir og middag **Dag 4** Billedskønne Nesvizh og Brest med Radzivil slot og park og Brest **Dag 5** Heltefortet i Brest og kørsel til Minsk **Dag 6** Minsk. Besøg på BelAZ-fabrikken og mulighed for at prøvekøre, byrundtur i Hvideruslands hovedstad og afskedsmiddag **Dag 7** Museet for den store Fædrelandskrig og hjemrejse

Afrejse fra København 15. oktober 2018

Pris pr. pers. i delt dobbeltværelse kr. **9.998,-**

Tillæg for enkeltværelse kr. **1.398,-**

Prisen inkluderer: Dansk rejseleder • Fly direkte Kbh.-Riga og Riga-Minsk samt Minsk-Kbh. • 6 nætter på hotel i delt dobbeltværelse • Helpension fra morgenmad dag 2 til og med frokost dag 7 (med undtagelse af frokost dag 3)
• Udflugter og entréer jf. program

Læs mere om rejsen på albatros-travel.dk/aub