Jeśli brakuje informacji o typie tworzywa sztucznego:

DARO Narzędzia
Wyposażenie warsztatów

Ogólna procedura ustalania typu tworzywa sztucznego

Czy element jest twardy i zawiera dużo włókna szklanego w miejscu uszkodzenia?

TAK → To prawdopodobnie materiał SMC – do naprawy zastosuj metodę AD-12 z klejem 2020 lub 2510.

NIE → Czy podczas nagrzewania tworzywo pokrywa się pęcherzami i zaczyna brązowieć?

Ważne: Spawarka musi być dobrze nagrzana, by zapewnić efektywne działanie.

TAK → Czy materiał jest plastyczny, czy raczej twardy?

- Plastyczne → To najprawdopodobniej poliuretan – zastosuj metodę AW-3, używając pałeczek uretanowych (R01). Jeśli jednak powierzchnia ma wyraźną teksturę, może to wskazywać na polietylen (PE); wtedy użyj tej samej metody (AW-3), ale z pałeczkami PE (R04).
- Twarde → W przypadku termoutwardzalnych tworzyw sztucznych, takich jak Metton, stosuj metodę PF-1 z użyciem klejów 2020, 2510 lub systemu PlastiFix.

NIE → Metoda naprawy wg testu spawalniczego* i wyglądu:

- Bardzo twarde – R07
- Twarde – R03, R06, R13, R14, R15
- Półtwarde – R02, R04, R05
- Plastyczne – R04

Czy któryś z tych materiałów dobrze się spawa?

TAK → Dokonuj naprawy za pomocą odpowiedniego tworzywa, stosując metodę AW-1 lub N2-1.

NIE → Jeśli materiał jest sztywny, stosuj naprawę metodą PF-1 z użyciem PlastiFix. W przypadku półtwardych tworzyw, takich jak TPO, TEO lub TPE, naprawiaj metodą AW-2 z Uni-Weld FiberFlex lub metodami AW-1 bądź N2-1 (R02) z polipropylenowym tworzywem.

Proces określania typu dla zderzaków

Czy tworzywo sztuczne jest maksymalnie sztywne?

TAK → PC/PBT (Xenoy) naprawiaj, stosując metodę AW-1 lub N2-1 z dodatkiem pałeczek poliwęglanowych (R07).

NIE → Czy wnętrze tego elementu jest żółte?

TAK → Poliuretan. Naprawiaj metodą AW-3 z pałeczkami uretanu (R01).

NIE → Czy podczas topienia na powierzchni pojawia się dużo pęcherzyków i czy materiał zaczyna brązowieć?

Ważne: Dla rzetelnych wyników testu spawarka powinna być dobrze rozgrzana.

TAK → Poliuretan. Naprawiaj metodą AW-3 z pałeczkami uretanu (R01).

NIE → Prawdopodobnie TPO, TEO lub TPE. Naprawiaj metodą AW-2 z tworzywem Uni-Weld FiberFlex lub metodą AW-1 lub N2-1 z pałeczkami polipropylenu (R02).

* Aby przeprowadzić test spawalniczy, należy zeszlifować i dokładnie oczyścić powierzchnię od wewnętrznej strony elementu, następnie wykonać punktowy spaw. Po jego ostygnięciu sprawdza się wytrzymałość, próbując oderwać spoinę śrubokrętem. Jeśli spaw dobrze się trzyma, test uznaje się za udany.