

Verschweißen von HTP mit Reparaturstiften



Zum Verarbeiten der HTP-Reparaturstifte benötigen Sie eine Schmelzklebepistole mit einer Mindesttemperatur von 220 ° C

Reparatur von tiefen Schrammen:

Die Schramme von Schmutz säubern, am besten mit Schleifpapier Körnung 80
Wenn verfügbar, mit einem Heißluftföhn den Riss unmittelbar vor dem Verschweißen vorsichtig gleichmäßig erwärmen

Die heiße Schmelzklebepistole beim Auftrag mit der Spitze fest in die Schramme drücken

(dadurch wird der Bootskörper erwärmt) und langsam entlang der Schramme Material auffüllen.

Nachdem der Kunststoff vollkommen abgekühlt ist mit einer feinen Raspel oder Schleifpapier glätten

Reparatur von durchgehenden Rissen

An den Enden der Risse eine Bohrung (2 mm) anbringen, damit die Rissbildung gestoppt wird.

Dann wie oben beschrieben verschweißen.