

Kunststoff-Reparatur-Satz mit Gas-LötKolben



ALLGEMEINE HINWEISE

Dieses Kunststoffschweißgerät ermöglicht eine kostengünstige Reparatur von Kunststoffteilen wie z.B. Stoßfängern, Innenradkästen, Scheinwerfergehäusen, Motorabdeckungen und Motorradverkleidungen. Das Gerät wurde zur Beseitigung von Schäden kleiner bis mittlerer Größe konzipiert. Auch dünne Kunststoffteile können geschweißt werden, da die zugeführte Wärme auf einen kleinen Bereich beschränkt ist. Der Vorteil dieses Gerätes im Vergleich zu vielen anderen auf dem Markt ist, dass die Abgase in Schweißrichtung abgeleitet und dadurch die Erwärmung des Materials beschleunigt wird. Das Kunststoffschweißgerät wird geliefert mit zwei Schweißköpfen verschiedener Größe, Edelstahlverstärkungsgewebe und Kunststoff-Schweißstäben, geeignet für Acryl-Butadien-Styrol (ABS), Polypropylen (PP), Polyethylen (PE) und Polystyrol (PS) sowie Reinigungsbürste und Reinigungsstab.

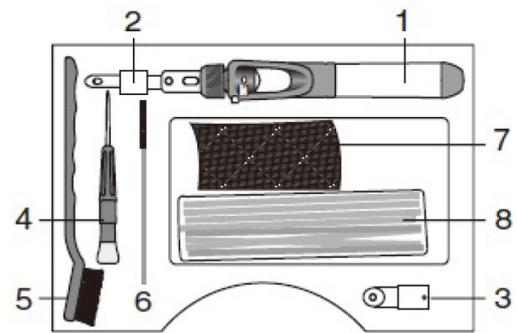
Unsere Produkte sind sorgfältige und für bestimmungsgemäße Verwendung konzipiert. BGS technic übernimmt keine Haftung für Sachschäden oder Verletzungen, die durch unsachgemäße Verwendung entstehen. Bei unsachgemäßer Verwendung verfällt der Garantieanspruch. Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise aufmerksam.

SICHERHEITSHINWEISE

- Unsachgemäße Verwendung des Kunststoffschweißgerätes können Brände und Verletzungen verursachen.
- Halten Sie alle Körperteile fern vom Schweißkopf. Achtung: Verbrennungsgefahr.
- Lassen Sie ein eingeschaltetes Kunststoffschweißgerät niemals unbeaufsichtigt.
- Halten Sie das Kunststoffschweißgerät trocken und kühlen Sie den Schweißkopf niemals in Wasser ab.
- Das Kunststoffschweißgerät enthält unter Druck stehendes, brennbares Gas. Gehen Sie aus diesem Grund äußerst vorsichtig damit um.
- Befüllen Sie das Gerät niemals in der Nähe einer offenen Flamme oder brennbarer Materialien.
- Bewahren Sie das Gerät nicht in der Nähe einer offenen Flamme auf.
- Verwenden Sie nur hochwertiges Butangas. Vorsicht beim Umgang mit Butangas, Butan ist leicht entflammbar.
- Lassen Sie das Gerät nicht fallen.
- Öffnen Sie das Gerät nicht und nehmen Sie keine Änderungen am Gerät vor.
- Verwenden Sie das Gerät nicht bei Temperaturen über 50°C.
- Lagern Sie das Gerät an einem trockenen und kühlen Ort.
- Bewahren Sie das Gerät außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Lassen Sie das Kunststoffschweißgerät vollständig abkühlen, bevor Sie das Gerät zurück in den Schutzkoffer legen.
- Hinweis: Es wird keine Haftung für unsachgemäße Verwendung des Kunststoffschweißgerätes übernommen.
- Verwenden Sie das Gerät nur an gut belüfteten Orten.
- Benutzen Sie das Gerät nicht, wenn es beschädigt ist oder verschlissene Dichtungen aufweist.
- Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn es nicht ordnungsgemäß arbeitet.
- Bitte beachten Sie, dass eine Butanflamme bei bestimmten Lichtverhältnissen kaum sichtbar ist.
- Halten Sie stets einen Feuerlöscher und einen Eimer Wasser in der Nähe des Arbeitsbereichs bereit.
- Lassen Sie das Gerät nach Gebrauch ausreichend abkühlen, bevor Sie es unbeaufsichtigt lassen.

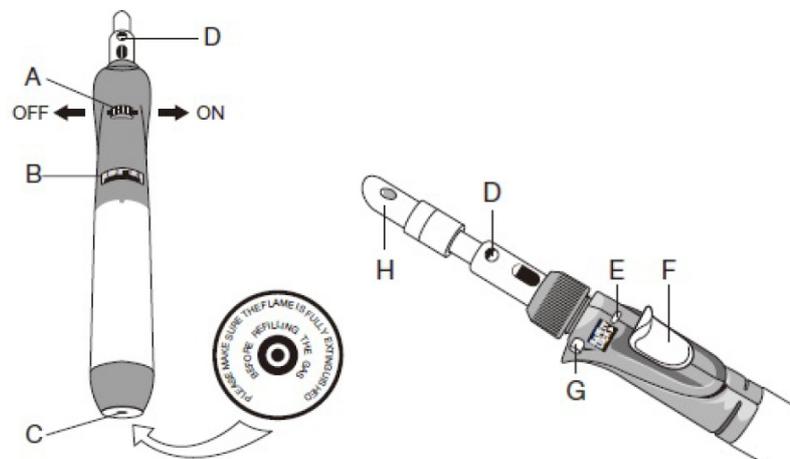
KOMPONENTEN

Pos.	Komponente
1	Kunststoffschweißgerät
2	Schweißkopf, 9 mm
3	Schweißkopf, 12 mm
4	Schraubendreher
5	Reinigungsbürste
6	Reinigungsstab
7	Edelstahlgewebe
8	Schweißstäbe



BEDIENELEMENTE

Position	Bedienelement
A	EIN/AUS (ON/OFF)
B	Gasstromregler
C	Gasfüllventil
D	Katalysatorblock
E	Sicherheitsverriegelung
F	Zündschalter
G	Gasabschalttaste
H	Schweißkopf



ZÜNDVORGANG

1. Den benötigten Schweißkopf (2 oder 3) aufsetzen und mit dem Schraubendreher festziehen. Die Schweißkopfgröße ist abhängig von der Anwendung.
2. Gasstromregler (B) auf Position 3 einstellen.
3. Mit einer Hand den EIN/AUS Schalter (A) in die Position EIN schieben und gleichzeitig die Sicherheitsverriegelung (E) drücken.
4. Den Zündschalter (F) betätigen, wird der Zündschalter (F) betätigt, bewegt sich der EIN/AUS Schalter (A) in die Position EIN (ON).
5. Gasstromregler (B) in Stellung 2 zurückstellen.
6. Mit zunehmender Erfahrung wird es für den Anwender leichter die benötigte Hitze einzustellen und die passende Schweißkopfgröße auszuwählen.
7. Mit steigender Temperatur des Schweißkopfes, ändert sich die Farbe des Katalysatorblocks (D) von Weiß (Normalfarbe) zu Orange.
8. Alle Metallteile vom Kunststoffschweißgerät werden sehr heiß. **Vorsicht:** Nicht berühren.
9. Schweißkopf und Metallteile unbedingt von entflammaren Objekten fernhalten.
10. Die Abgase werden in Schweißrichtung abgeleitet und bieten so einen heißen Luftstrom auf den Arbeitsbereich. Dieser heiße Luftstrom kann durch Drücken der Gasabschalttaste (G) unterbrochen und durch Freigabe der Taste wieder hergestellt werden.

ABSCHALTEN

Den EIN/AUS (OFF-ON) Schalter (A) nach links in die Stellung AUS (OFF) schieben.
Kunststoffschweißgerät vollständig abkühlen lassen, bevor das Gerät zurück in den Koffer gelegt wird.

BEISPIEL EINER REPARATUR

Reparatur eines gerissenen oder gebrochenen Kunststoffstoßfängers.

1. Mit einem Mini-Schleifgerät oder einer Bandschleifmaschine (Körnung 120-180) den Lack und die Grundierung im Bereich der Schadenstelle entfernen.
2. Den Reparaturbereich leicht abflachen und sanfte Übergänge schaffen.
3. Das Kunststoffschweißgerät einschalten (siehe Abschnitt Zündvorgang).
Beachten Sie, dass der Metallkörper und nicht nur der Schweißkopf während der Nutzung sehr heiß wird. **Achtung:** Bei Unachtsamkeit besteht die Gefahr von schweren Verbrennungen.
4. Vor Auftragen des Schweißmaterials muss die Umgebung im Bereich der Schadenstelle mit dem Schweißkopf erhitzt werden.
5. Schweißstab durch die Bohrung im Schweißkopf schieben und das erhitzte Material des Schweißstabs auf die Oberfläche aufbringen.
6. Schweißstabmaterial mit dem umgebenden Kunststoff verschmelzen und mit dem Schweißkopf glätten, um die gewünschte Form zu erreichen.
7. Beachten Sie, dass die Anwendung ein auf wärme basierender Prozess und unabhängig von chemischen Vorgängen ist, dadurch kann die Reparatur zu jeder Zeit unterbrochen und wieder aufgenommen werden.
8. Sollte der Riss bis an die Kante des Kunststoffteils reichen, wird empfohlen den Riss am oberen Ende mit einer eingeschmolzenen Klammer zu verstärken.
9. Die Kante muss während des Einschmelzvorgangs der Klammer gerade und bündig gehalten werden.
10. Während sich das Kunststoffschweißgerät in der Aufwärmphase befindet, kann das Edelmetallgewebe, falls erforderlich, auf die entsprechende Größe zugeschnitten werden.
11. Für einen Spalt wird eine Streifenbreite von ca. 12-25 mm benötigt, die Gewebelänge ist abhängig von der Risslänge.
12. Hat das Kunststoffschweißgerät die erforderliche Temperatur erreicht, wird das Gewebe am oberen Ende der Reparaturstelle angeheftet.
13. Das Kunststoffschweißgerät wird zum Aufheizen des Edelmetallgewebes und zum Erweichen des Kunststoffs benutzt. Nach dem Aufheizen wird das Edelmetallgewebe in den Kunststoff gedrückt.
14. Geschmolzener Kunststoff, der durch das Gewebe dringt, kann mit dem Schweißkopf geglättet werden.
15. Wenn der Riss oder der beschädigte Bereich einer gebogenen Kontur folgt, kann auch das Edelmetallgewebe so geformt werden, dass es der Kontur folgt.
16. Das Gewebe soll dabei ganz unter der Oberfläche verschwinden, während es beim weiteren Vorgehen mit dem Schweißkopf geglättet wird.
17. Falls erforderlich kann die Reparaturstelle durch Hinzufügen von Material (Schweißstab) auf das Niveau der umgebenden Flächen gebracht und gleichzeitig verstärkt werden.
18. Achten Sie darauf, dass die für den zu reparierenden Kunststoff richtigen Schweißstäbe benutzt werden.
19. Die Reparaturstelle wird nun zur Vorbereitung der Lackierarbeit geschliffen.
20. Nach Abschluss der Reparatur den Schweißkopf mit Reinigungsbürste (5) und dem Reinigungsstab (6) säubern.



GAS NACHFÜLLEN

1. Bevor das Kunststoffschweißgerät mit Gas befüllt wird, muss gewährleistet sein, dass das Kunststoffschweißgerät vollständig abgekühlt ist.
2. Stellen Sie sicher, dass sich Schalter (A) vor dem Befüllen in der Stellung OFF (AUS) befindet.
3. Kunststoffschweißgerät umdrehen.
4. Die Düse des Gasbehälters zum Nachfüllen senkrecht in das Gasfüllventil (C) stecken und den Nachfüll-Gasbehälter gegen das Gasfüllventil drücken.
5. Sobald Gas aus dem Gasfüllventil entweicht, die Düse vom Füllventil entfernen.

ERSATZTEILE

Schweißstäbe und Edelmetallgewebe sind Verbrauchsmaterialien und im Satz (Art. 9389) enthalten. Der Satz 9389 beinhaltet folgendes:

- 6x Schweißstab für Acrylnitril-Butadien-Styrol (ABS), Länge 170 mm
- 6x Schweißstab für Polystyrol (PS), Länge 170 mm
- 6x Schweißstab für Polyethylen (PE), Länge 170 mm
- 6x Schweißstab für Polypropylen (PP), Länge 170 mm
- 3x Edelmetallgewebe zum Verstärken, 100 x 60 mm
- 1x Schweißkopf, 9 mm / 1x Schweißkopf, 12 mm
- 1x Schraubendreher, 3 x 50 mm / 1x Reinigungsstab

Plastic Repair Set with Gas Soldering Iron



GENERAL INFORMATION

This plastic welding equipment allows for economical repair of plastic parts, such as bumpers, inner wheel arches, headlamp housings, engine covers or motorcycle fairings. The equipment has been designed to remove minor to medium-sized damage. Even thin plastic parts can be welded, as the heat applied is restricted to a small area. Compared to many other machines on the market, the advantage of this equipment is that the exhaust gases are diverted in the welding direction which, in turn, accelerates the heating of the material. The plastic welding equipment is supplied with two welding heads of different sizes, reinforcing stainless steel fabric and plastic welding rods, suited for acrylonitrile butadiene styrene (ABS), polypropylene (PP), polyethylene (PE) and polystyrene (PS), including a cleaning brush and cleaning rod.

Our products are designed for their intended use only and are to be handled carefully.

BGS technic assumes no liability for material damage and injuries caused by improper use, in which case the warranty is voided also.

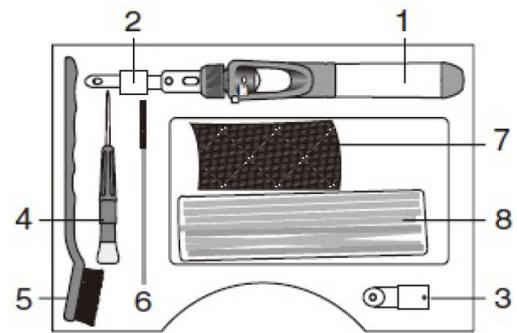
Please carefully read the operating manual and safety instructions.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Improper use of the plastic welding equipment may lead to fire and injuries.
- Keep all body parts away from the welding head. Caution: Risk of burns.
- Never leave plastic welding equipment unattended when switched on.
- Keep the plastic welding equipment dry and never cool down the welding head in water.
- The plastic welding equipment contains pressurised combustible gas, therefore handle with extreme care.
- Never fill the equipment near a naked flame or combustible materials.
- Do not keep the equipment near a naked flame.
- Only use high-quality butane gas.
- Caution when handling butane gas, as butane is inflammable.
- Do not drop the equipment.
- Do not open the equipment and do not make modifications to the equipment.
- Do not use the equipment at temperatures above 50°C.
- Store the equipment in a dry and cool place.
- Keep the equipment out of the reach of children.
- Let the equipment welding equipment cool down completely before putting it back in the protective case.
- Please note: No liability is assumed for improper use of the plastic welding equipment.
- Use the equipment in well-ventilated places only.
- Do not use the equipment if it is damaged or shows any wear of the seals.
- Do not use the equipment if it is not working properly.
- Please note that butane flames are hardly visible under certain lighting conditions.
- Always keep a fire extinguisher and a bucket of water ready near the working area.
- Let the equipment cool down sufficiently after use before leaving it unattended.

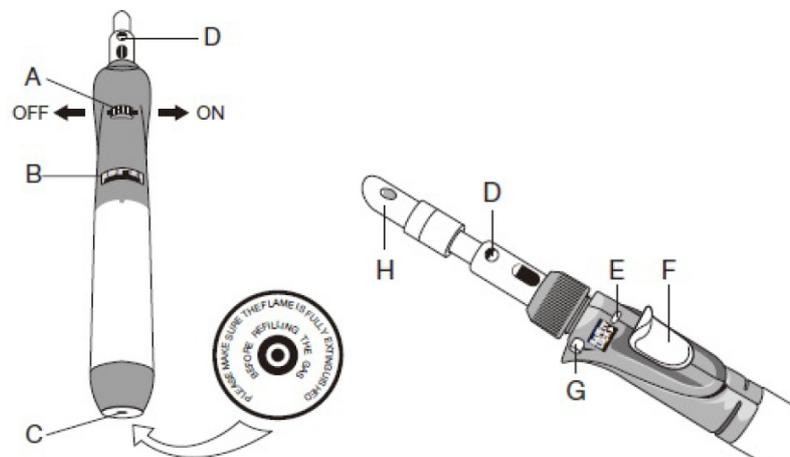
COMPONENTS

Item	Component
1	Plastic welding equipment
2	Welding head, 9 mm
3	Welding head, 12 mm
4	Screwdriver
5	Cleaning brush
6	Cleaning pin
7	Stainless steel fabric
8	Welding rods



OPERATING ELEMENTS

Item	Operating element
A	ON/OFF
B	Gas flow adjuster
C	Gas filling valve
D	Catalyst block
E	Safety interlock
F	Ignition switch
G	Gas off button
H	Welding head



IGNITION PROCESS

1. Mount the required welding head (2 or 3) and tighten with the screwdriver. The size of the welding head depends on the application.
2. Set the gas flow adjuster (B) to position 3.
3. Slide the ON/OFF switch (A) to position ON with one hand whilst pressing the safety interlock (E) at the same time.
4. Press the ignition switch (F); if the ignition switch (F) is pressed, the ON/OFF switch (A) moves to position ON.
5. Push the gas flow adjuster (B) back to position 2.
6. After some experience, the user will find it easier to set the best position for the heat required and to select the appropriate size of the welding head.
7. As the temperature of the welding head rises, the colour of the catalyst block (D) changes from white (normal colour) to orange.
8. All metal parts of the plastic welding equipment become very hot. **Caution:** Do not touch!
9. Make absolutely sure to keep the welding head and the metal parts away from flammable objects.
10. The exhaust gases are diverted in the welding direction and thus provide a hot air flow to the working area. This hot air flow can be interrupted by pressing the gas off button (G) and be restored by releasing this button.

SWITCHING OFF

Slide the ON/OFF switch (A) to the left in position OFF.

Let the equipment welding equipment cool down completely before putting it back in the protective case.

EXAMPLE OF A REPAIR

Repair of a cracked or broken plastic bumper.

1. Remove the paint and primer in the damage area with a mini grinder or belt sander (grain size 120-180).
2. Slightly flatten the repair area and create smooth transitions.
3. Switch on the plastic welding equipment (see section Ignition Process).
Please note that not only the welding head but also the metal body become very hot during use.
Caution: There is a risk of severe burns if handled carelessly.
4. The environment of the damage area must be heated with the welding head before applying the welding material.
5. Push the welding rod through the hole in the welding head and apply the heated material of the welding rod to the surface.
6. Fuse the welding rod material with the surrounding plastic and smooth with the welding head to achieve the desired shape.
7. Please note that the application is a process based on heat and is independent of any chemical processes due to which the repair can be interrupted and resumed at any time.
8. In case the crack extends up to the edge of the plastic part, it is recommended to reinforce the crack at the upper end with a melted bracket.
9. When melting the bracket, the edge must be kept straight and even.
10. Whilst the plastic welding equipment is warming up, the stainless steel fabric can be cut to the corresponding size, if necessary.
11. For gaps, a band width of approx. 12-25 mm is required, whereas the length of the fabric depends on the length of the crack.
12. Once the plastic welding equipment has reached the required temperature, the fabric is attached to the upper end of the repair area.
13. The plastic welding equipment is used to heat the stainless steel fabric and to soften the plastic. After heating, the stainless steel fabric is pressed into the plastic.
14. Melted plastic penetrating through the plastic can be smoothed with the welding head.
15. In case the crack or the damaged area follow a bent contour, the stainless steel fabric can also be shaped in a way so as to follow the contour.
16. There, the fabric should disappear below the surface entirely and can be smoothed down with the welding head in the further process.
17. If necessary, the repair area can be brought to the level of the surrounding surfaces and be reinforced at the same time by adding material (welding rod).
18. Please make sure to use the correct welding rods for the plastic to be repaired.
19. Now, the repair area is ground in preparation of the painting work.
20. After finishing the repair, clean the welding head with the cleaning brush (5) and the welding rod (6).



REFILLING GAS

1. Before filling the plastic welding equipment with gas, ensure the plastic welding equipment has cooled down completely.
2. Make sure switch (A) is in OFF position before filling.
3. Turn the plastic welding equipment.
4. To refill, insert the nozzle of the gas container into the gas filling valve (C) vertically and press the refill gas container against the gas filling valve.
5. As soon as gas escapes from the gas filling valve, remove the nozzle from the filling valve.

SPARE PARTS

Welding rods and stainless steel fabrics are consumables and are included in the set of article 9389.

6x welding rods for acrylonitrile butadiene styrene (ABS), length 170 mm

6x welding rods for polystyrene (PS), length 170 mm

6x welding rods for polyethylene (PE), length 170 mm

6x welding rods for polypropylene (PP), length 170 mm

3x reinforcing stainless steel fabrics, 100 x 60 mm

1x welding head, 9 mm / 1x welding head, 12 mm

1x screwdriver, 3 x 50 mm / 1x cleaning pin

**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARACION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

Kunststoff-Reparaturset mit Gas-LötKolben (BGS Art. 9388)
Plastic Repair Set with Gas Soldering Iron
Kit de réparation plastique avec un fer à souder
Juego de Reparación de Plástico con Soldador de Gas

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

EC Gas Appliances Directive (2009/142/EC)

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

EN 521:2006

EN 1326:1996

Conformity Certification No.: MK 69244783 0001 / PT600B

Certificate No.: R60088116

Test Report: 28219203 001

Wermelskirchen, den 14.11.2016

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwikerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen