

11. 塑料面板信息及维修

11.1 描述和操作

11.1.1 描述和操作

目前内外饰表面覆盖件的材料主要为改性PP、ABS、PC+ABS、PVC(人造革材料)，都为热塑性塑料及其改性材料。内外饰非表面覆盖件还有用到POM、PA 类、HDPE材料等。热固性塑料在内外饰用的很少，只有烟灰盒体会采用酚醛塑料。热固性塑料主要应用在电子电器、安全的部件上做结构件。热塑性塑料零件最好用热烙铁塑料材料填充焊机维修，但通常都采用更换方法维修。热固性塑料可用环氧树脂或其它更硬的双组份维修材料，本章只简单介绍它的维修方法，不建议维修。塑料的分类：

热固性塑料是指在受热或其他条件下能固化或具有不溶(熔)特性的塑料，如酚醛塑料、环氧塑料等。热塑性塑料是指在特定温度范围内能反复加热软化和冷却硬化的塑料，如聚乙烯、聚四氟乙烯等。热塑性塑料和热固性塑料既可以是硬塑料，也可以是软塑料。

11.2 拆卸与安装

11.2.1 塑料件的维修注意事项

- 1). 在暴露的皮肤上涂上防护膏，防止刺激皮肤。
- 2). 戴上橡胶手套。
- 3). 使用压缩空气和砂光时，戴好防护眼镜。
- 4). 立即清除与皮肤接触的任何混合物，混合物的固化速度很快。
- 5). 研磨或砂光时，戴上防尘面罩、防护眼镜。
- 6). 用凉水清洗皮肤，以减少树脂灰尘对皮肤产生的微弱刺激。
- 7). 维修材料不要沾到衣服上。
- 8). 在通风良好的环境下使用维修材料，维修材料产生的烟尘微粒污染物有毒。
- 9). 使用后，封闭所有维修材料容器。尘土或湿气会对维修材料造成污染，降低维修效果。

11.2.2 热固性塑料凹坑的维修

- 1). 清洗干燥待修部件。
- 2). 用热风吹风机加热凹坑部位，直至可用合适的工具压平凹坑。
- 3). 用砂纸/金刚砂纸打磨凹坑区域。
- 4). 然后用清洗剂清洗维修部位，晾干5min。
- 5). 涂一层薄薄的粘结剂晾干10min。
- 6). 用粘结剂填充不平表面，用抹刀抹平。
- 7). 用红外线灯加速固化过程，将温度调至60-70℃(140-158 °F)，加热15min。
- 8). 用砂纸打磨凹坑部位。

- 9). 去除灰尘磨屑。
- 10). 涂一层薄薄的粘结剂，晾干10min。
- 11). 按塑料件表面的漆面修补程序恢复漆面

11.2.3 热固性塑料刮伤的维修

- 1). 清洗干燥待修部位。
- 2). 用砂纸除去凸出的材料。
- 3). 然后用清洗剂清洗维修部位，晾干5min。
- 4). 涂一层粘结剂，晾干10min。
- 5). 用粘结剂填充不平表面，抹刀抹平。
- 6). 用红外线灯加速固化过程，将温度调至60-70℃ (140-158 °F)，加热15min。
- 7). 用砂纸打磨凹陷部位。
- 8). 清除灰尘/磨屑。
- 9). 涂一层薄薄的粘结剂，晾干10min。
- 10). 按塑料件表面的漆面修补程序恢复漆面。

11.2.4 热固性塑料裂纹的维修(长度100mm以下)

- 1). 清洗干燥待修部位。
- 2). 凿开裂纹端部5mm(0.19in)长，并将裂纹打磨成V字形，消除内应力和凸起部位。
- 3). 用清洗剂清洗维修部位，晾干5min。
- 4). 涂一层粘结剂，晾干10min。
- 5). 先用粘结剂将加强带粘到维修件背面，至少与损坏部件搭接20mm(0.79in)。
- 6). 用红外线灯加速固化过程，将温度调至60-70℃ (140-158 °F)，加热15min。
- 7). 用粘结剂填充打磨过的裂纹前端，用抹刀抹平。
- 8). 用红外线灯加速裂纹前端的固化过程。
- 9). 用砂打磨凹陷部位。
- 10). 涂一层薄薄的粘结剂，晾干10min。
- 11). 去涂灰尘/磨屑。
- 12). 涂一层粘结剂，晾干10min。
- 13). 按塑料件表面的漆面修补程序恢复漆面。