



WOLF
AUTOREFINISH

**Operation
manual**

**Инструкция
по эксплуатации**

Art.-Nr. 917.0001

INTENDED USE

Plastic welding kit is intended for professional repair of plastic products and auto parts, e.g. repair of cracks, splits and deep scratches on car bumpers, repair of car headlight fittings and etc. Moreover, the kit can be used for soldering metals and electrical circuit boards.

SCOPE OF SUPPLY

Gas torch	Stainless steel mesh
Catalyst	Bars for welding ABS and PP plastics
Hot knife tip	Brush
Soldering tip	Hard plastic case
Metal rod	User's manual

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Flame temperature	1300°C
Hot air temperature	600°C
Tip temperature	210–400°C
Filling capacity	17 ml
Operating time from one filling	100 min. (at medium settings)
Torch length (with catalyst without tip)	250 mm
Torch weight (fully filled without tip)	115 g

1. REFUELING GAS

1.1. Use only high quality liquid Butane for refueling. Before refueling make sure that gas adjustment lever (8) is in "1" position and «- GAS +» switch is at «OFF» position.

1.2. Wait until the torch is cooled down naturally before refilling gas.

1.3. Hold the torch in an upside down position. Insert and press down butane container nozzle into the torch gas filling valve.

1.4. Stop filling when fuel sprays back indicating full inner container.

Note: Do not overfill the gas torch!

2. IGNITION SEQUENCE

- 2.1. Move the gas adjustment lever (8) from «1» to a position between «2» and «3».
- 2.2. Holding the torch in one hand (the tip directed away from you) press the safety switch (children protection switch) with the other hand and move the ignition button. The torch will start heating. If the torch is not heating repeat the procedure specified above.
- 2.3. After ignition press and hold ignition button and simultaneously move the continuous flame button to the right to «CONTINUOUS» position.
- 2.4. To turn off the torch move the continuous flame button to the left to «OFF» position and then move the gas adjustment lever to «1». This will cut off the gas supply and extinguish the torch.

3. OPERATION

Plastic repair using stainless steel mesh:

- 3.1. Using a mini-sander with 120-180P abrasive, remove paintwork and primer from the area to be repaired and level down the adjacent area. Sand the surface using fine abrasives.
- 3.2. Prepare the reinforcing steel mesh – using snips cut it into strips of the needed size about 12-25 mm wide.
- 3.3. Switch on the torch as described above in section 2 and wait while the torch gets heated. Adjust the flame using gas adjustment lever (8) if necessary.
- 3.4. Be aware that the protective cover of the torch gets very hot during use and can cause serious burns if touched by bare skin. Keep the heated torch parts away from flammable objects.
- 3.5. Be careful, do not overheat the plastics. Melt the mesh into the area to be repaired. To perform this procedure heat the mesh and soften the plastic of the panel using the torch, then press the mesh into the plastic. As the melted plastic comes through the mesh it can be smoothed over with the metal bar (included into the kit).
- 3.6. If the crack or damaged area is located on a curve of the panel,

the stainless steel mesh can be formed to follow the curve. The intention is to melt the mesh into the plastic and press it below the surface and then smoothen the surface with a metal bar.

Welding of plastics:

3.7. Before welding plastic parts, it is necessary to define the material these parts are made of. Usually there is a mark on the inner side of a part. In most cases plastic parts are made of PP or ABS. For welding use plastic filler rods – rod material must be the same as material of the panel being repaired.

3.8. Grind out the seam to be welded using V-type end mill cutter. Also carefully grind the needed amount of the filler rods you will use.

3.9. Mount the catalyst on the torch as described further. Remove the protective cover (3). Put the catalyst and the tip into the protective cover so that the tip points outside. Mount the protective cover on the torch.

WARNING! Do not weld plastics using torch with open flame.

3.10. Turn the torch on, wait for several seconds until it heats up. Adjust the temperature using gas adjustment lever (8) if necessary.

3.11. Weld the end of the filler rod to the beginning of the seam to be welded and place the filler perpendicularly to the part surface. Wait for a few seconds to allow curing of the welded rod end.

3.12. Gradually heat the seam and the filler rod and push the rod into the seam, moving further.

3.13. After the welding is done wait some time while the seam cools down and the filler cures. Then sand the repaired area, prepare it for painting and apply the paintwork materials.

Soldering

3.14. Mount the catalyst and the soldering tip on the torch as described further. Screw the soldering into the catalyst. Remove the protective cover (3). Put the catalyst and the tip into the protective

cover so that the tip points outside. Mount the protective cover on the torch.

3.15. Switch on the torch as described above in section 2 and wait while the torch gets heated. Adjust the flame using gas adjustment lever (8) if necessary.

3.16. Solder in the usual way.

3.17. After the soldering is done switch the torch off as described in cl. 2.4.

4. SAFETY RULES

4.1. The torch contains a flammable gas (butane), please be careful.

4.2. Never expose the torch to heat above 50°C or to prolonged sunlight.

4.3. Keep the torch out of reach of children.

4.4. Ignite the plastic torch away from face, hands, clothes and combustible materials.

4.5. Mount the catalyst and tips only after the torch is completely cooled down.

4.6. Work in a fireproof and well-ventilated area.

4.7. Never use the torch in closed premises containing combustible vapors, flammable liquids or explosive materials.

4.8. Be aware that the actual flame size may be longer than it appears to be. The flame might be invisible at a bright light.

4.9. Torch tips are extremely hot during and after operation, please protect yourself from accidental burns.

4.10. Do not refill, ignite or use the torch near open flames, ovens and combustible materials.

4.11. Do not attempt to disassemble or repair the torch under any circumstances.

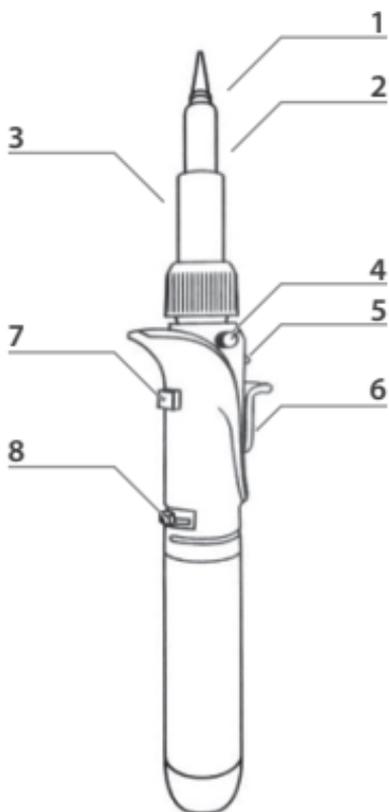
4.12. Make sure the torch is completely cooled down before putting it to storage.

5. WARNING

5.1. The gas torch was designed for use with 100% butane. Any other

butane-propane mixes or other fuel gases could create much high temperature and induce "flare up" at the welding head exhaust slots. 5.2. Regulation for transportation of hazardous materials forbids carriage of butane or other flammable gases on passenger aircrafts. Do not pack this item or any other flammable gases in any checked or carry-on baggage.

Please read this manual carefully before using the torch. Strictly follow the operation instructions to avoid the risk of abnormal operation of the torch.



1. Tip
2. Catalyst
3. Protective cover
4. Flame off button
5. Safety switch (children protection switch)
6. Ignition button
7. Continuous flame button
8. Gas adjustment lever

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Набор предназначен для профессионального ремонта различных повреждений пластиковых деталей, таких как автомобильные бамперы, арматура автомобильных фар, устранения трещин, разрывов, разломов и царапин. Кроме того, набор может использоваться для пайки металлов и электрических плат.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Газовая горелка	Сетка из нержавеющей стали
Катализатор	Прутки для сварки пластика ABS и PP
Наконечник для горячей резки	Щётка
Наконечник для пайки	Жесткий пластиковый кейс
Металлический стержень	Инструкция по эксплуатации

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Температура факела	1300°C
Температура горячего воздуха	600°C
Температура наконечника	210–400°C
Вместимость газового резервуара	17 мл
Продолжительность работы от одной заправки газом	100 мин. (при средних настройках)
Длина горелки (с катализатором без насадки)	250 мм
Вес горелки (полностью заправленная)	115 г

1. ЗАПРАВКА ГОРЕЛКИ ГАЗОМ

1.1. Для заправки используйте жидкий высококачественный бутан. Перед заправкой убедитесь, что регулятор подачи газа 8 установлен в положении «1», а выключатель постоянного пламени 6 в положении «OFF».

1.2. Перед заправкой подождите, пока горелка остынет.

1.3. Переверните горелку заправочным разъемом вверх и удерживайте её в этом положении вставьте в заправочный разъем горелки сопло баллона с бутаном и надавите на него.

1.4. Прекратите заправку, когда газ начнет выпрыскиваться обратно из разъема, указывая на то, что резервуар горелки заправлен.

ВНИМАНИЕ! Не переполняйте резервуар горелки

2. ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ РОЗЖИГА ГОРЕЛКИ

2.1. Переместите рычаг регулировки подачи газа 8 в среднее положение (между «2» и «3»).

2.2. Удерживая паяльник в одной руке, соплом горелки от себя, нажмите большим пальцем другой руки на предохранительный выключатель 5 и затем большим пальцем другой руки потяните кнопку розжига на себя. Горелка должна начать разогреваться. Если это не происходит, повторите действия пункта 2.2.

2.3. После розжига, удерживая кнопку розжига нажатой, сдвиньте выключатель постоянного пламени 7 вправо в положение «CONTINUOUS».

2.4. Чтобы выключить горелку, переместите выключатель постоянного пламени 7 влево, в положение «OFF», а затем переместите рычаг регулировки подачи газа 8 в положение «1».

3. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ НАБОРА

Пример ремонта с использованием металлической сетки из нержавеющей стали:

3.1. Используя небольшую шлифовальную машинку с абразивом 120-180, удалите лакокрасочное покрытие и грунт с области ремонта, выровняв поверхность. После этого обработайте поверхность более тонким абразивом.

3.2. Подготовьте армирующую сетку из нержавеющей стали, нарезав ножницами по металлу полосы требуемой длины и шириной 12-25 мм.

3.3. Включите горелку в последовательности раздела 2 и подождите несколько секунд, пока горелка нагреется. При необходимости отстройте пламя регулятором 8.

3.4. Будьте внимательны: защитная насадка горелки очень сильно нагревается в процессе работы и может вызвать серьезные ожоги при контакте с кожей. Не допускайте контакта нагретых частей горелки с горючими объектами.

3.5. Осторожно, не перегревая пластик, используя пламя горелки, необходимо припаять сетку к зоне ремонта. Для этого нужно нагреть сетку и размягчить поверхность бампера пламенем горелки, после чего придавить сетку к месту установки. Как только расплавленный пластик пройдет сквозь сетку, его можно пригладить металлическим стержнем из комплекта набора.

3.6. Если трещина, или зона поврежденная находится на изгибе детали, армирующую сетку из нержавеющей стали нужно предварительно выгнуть так, чтобы она повторяла форму поверхности. Задача при ремонте состоит в том, чтобы вплавить сетку под пластик, а затем выровнять прошедший сквозь сетку пластик металлическим стержнем.

Сваривание пластика:

3.7. Перед началом сваривание пластиковых деталей необходимо определить материал, из которого изготовлены данные детали. Маркировка, как правило, есть на внутренней стороне детали. В большинстве случаев, это PP, или ABS. Для сварки необходимо использовать пластиковые стержни в качестве припоя из того же материала, что и ремонтируемая деталь.

3.8. Свариваемый шов необходимо зачистить пальчиковой фрезой придав ему V-образную форму. Так же необходимо хорошенько зачистить необходимое кол-во пластиковых стержней, которые будут использоваться в качестве припоя.

3.9. Установите на горелку катализатор. Откройте защитную насадку 3. Вставьте катализатор с наконечником в защитную насадку наконечником наружу. Установите защитную насадку 3 на место.

ВНИМАНИЕ! Сваривание пластика нельзя осуществлять горелкой с открытым пламенем

3.10. Включите горелку, подождите несколько секунд, пока горелка нагреется. При необходимости отстройте температуру регулятором 8.

3.11. Приварите конец припоя к началу свариваемого шва, установив оставшуюся часть припоя перпендикулярно свариваемой поверхности. Подождите несколько секунд, чтобы место приварки зафиксировалось.

3.12. Далее, прогревайте горелкой свариваемые детали и припой, медленно вдавливая припой в свариваемые детали и продвигая его вперед, вдоль по свариваемому шву.

3.13. После завершения процесса сваривания дайте шву остыть и зафиксироваться. После чего место ремонта необходимо отшлифовать, подготовить к окраске и нанести лакокрасочное покрытие.

Пайка припоем

3.14. Установите на горелку катализатор и наконечник для пайки. Вверните наконечник для пайки в катализатор. Открутите защитную насадку 3. Вставьте катализатор с наконечником в защитную насадку наконечником наружу. Установите защитную насадку 3 на место.

3.15. Включите горелку в последовательности раздела 2 и подождите несколько секунд, пока горелка нагреется. При необходимости отрегулируйте температуру регулятором 8.

3.16. Осуществляйте пайку в обычном порядке.

3.17. После проведения работ выключите горелку, следуя пункту 2.4.

4. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

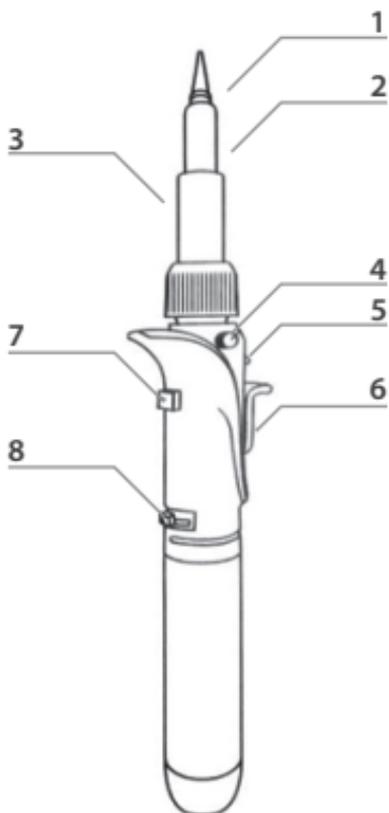
4.1. Горелка содержит легковоспламеняющийся газ (бутан), пожалуйста, будьте осторожны.

- 4.2. Никогда не подвергайте горелку воздействию тепла свыше 50°C, или длительному нахождению на солнечном свете.
- 4.3. Храните набор в недоступном для детей месте.
- 4.4. Розжиг горелки должен производиться вдали от лица, рук, одежды и горючих материалов.
- 4.5. Производите установку катализатора и наконечников только после полного остывания горелки.
- 4.6. Производите работы с горелкой в пожаробезопасном и хорошо проветриваемой месте.
- 4.7. Никогда не используйте горелку в закрытом помещении, содержащем горючие пары, легковоспламеняющиеся жидкости или взрывоопасные материалы.
- 4.8. Имейте в виду, что фактический размер пламени может быть больше, чем кажется. Пламя может быть невидимым при ярком освещении.
- 4.9. Наконечники горелки чрезвычайно горячие во время и после работы, пожалуйста, защитите себя от случайных ожогов.
- 4.10. Не заправляйте, не разжигайте и не используйте горелку вблизи печей, открытого пламени и горючих материалов.
- 4.11. Ни при каких обстоятельствах не пытайтесь разбирать или ремонтировать горелку.
- 4.12. Перед помещением горелки на хранение убедитесь, что она полностью остыла.

5. ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

- 5.1. Горелка разработана для использования со 100% бутаном, любые другие пропан-бутановые смеси и другие топливные газы могут создать слишком высокую температуру и вызывать вспышку пламени в выпускных патрубках наконечника.
- 5.2. Регламент по перевозке опасных материалов запрещает перевозку бутана или других горючих газов на пассажирских самолетах. Не упаковывайте данное устройство или какие-либо горючие газы в багаж или ручную кладь.

Пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство перед использованием устройства. Строго следуйте приведенным инструкциям, чтобы избежать риска возникновения нештатной работы горелки.



1. Наконечник
2. Катализатор
3. Защитная насадка
4. Кнопка отключения пламени
5. Предохранительный выключатель
6. Кнопка розжига
7. Выключатель постоянного пламени
8. Регулятор подачи газа