



53673



(ES)	KIT DE RESTAURACIÓN DE FAROS	2
(EN)	HEADLIGHT RESTORATION KIT	4
(FR)	KIT DE RESTAURATION DES PHARES	6
(DE)	SCHEINWERFER-WIEDERHERSTELLUNGSSATZ	8
(IT)	KIT DI RIPRISTINO FANALI	10
(PT)	CONJUNTO DE RESTAURAÇÃO DE FARÓIS	12
(RO)	SET PENTRU RESTAURAREA FA-RURILOR	14
(NL)	KIT VOOR RESTAURATIE VAN KOPLAMPEN	16
(HU)	FÉNYSZÓRÓK HELYREÁLLÍTÁSÁHOZ VALÓ KÉSZLET	18
(RU)	КОМПЛЕКТ ДЛЯ ВОССТАНОВЛЕНИЯ ФАР	20
(PL)	ZESTAW DO NAPRAWY REFLEKTORÓW	22

DESCRIPCIÓN

El kit de restauración de faros con polímero líquido es un sistema innovador que permite restaurar los faros quemados por el sol, reponiendo el estado de nuevo, con el brillo original y un acabado perfecto de una manera muy rápida y económica.

SEGURIDAD

Durante el uso, se debe utilizar una mascarilla para evitar la inhalación directa del producto.

No fumar durante su utilización.

Mantener alejado de niños, embarazadas y ancianos.

No ingerir el producto.

USO

Para hacer los faros más brillantes y perfectos, leer atentamente las instrucciones de uso. El producto no debe ser expuesto al sol, los trabajos de restauración tiene que ser hecho en un lugar cerrado o con sombra.

Limpieza

Limpiar la superficie de los faros con un paño limpio.

Aislamiento

Aislar con cinta de forma a limitar las áreas y no dañar la pintura.

Lijado

El lijado debe ser hecho con mucho rigor y la superficie de la óptica debe quedar lijada de una forma completamente uniforme, sólo así se consigue tener un acabado final perfecto.

El proceso de lijado se puede hacer de dos maneras: lijado manual o lijado con máquina.

Niveles de grano de lija que deben utilizarse en función del daño de los faros a reparar, y fases del lijado:

- P150 - P180 para faros que han sido previamente barnizados.
- P240 para faros severamente dañados.
- P320 para la eliminación del riesgo dada por P240.
- 500 para la eliminación del riesgo dada por P320.

- P800 para la eliminación del riesgo dada por P500.
- P1000 para la eliminación del riesgo dada por P800.
- P1200 para la eliminación del riesgo dada por P1000.

No es obligatorio, pero si desea hacer un acabado sublime se debe terminar el proceso de lijado con grano P1500 a P2000, el equipo incorpora lijas de 600, 1000, 1500 y 2000.

Lijado manual

En el proceso de lijado manual, se debe utilizar la lija de agua. Se recomienda que en la utilización de este proceso se cambie la dirección del movimiento de lijado por cada uso de un nuevo grano, por ejemplo: (P180) el lijado con movimientos transversales, la próxima lija (P240) deberá ser utilizada con movimientos verticales, excepto en los bordes que deben ser cuidadosamente lijados para evitar daños.

Terminado el proceso de lijado, debe secar la humedad en la superficie de la óptica con una toalla de papel. La superficie de la óptica se encuentra uniforme y lisa, de color blanco y sin marcas del lijado. Las ópticas están de esta manera listas para ser reparadas.

Lijado con máquina

En el proceso de lijado con máquina se recomienda el uso de discos de lija sin agujeros. Los discos con agujeros pueden dejar micro rayas y así no permitir un acabado tan perfecto. Las zonas de las esquinas pueden tener que ser lijadas manualmente para no correr el riesgo de causar daños en los frisos o la pintura.

Acabado

Después del proceso de lijado, se debe hacer el acabado con el sistema de vaporización que da a las ópticas un acabado perfecto.

Aplicar 60 ml a 80 ml de producto de acabado en el vaso, si coloca más producto no hay problema pues el excedente puede ser reaprovechado. Sin embargo, debe garantizar una dosis inicial adecuada para que pueda hacer todo el trabajo de una vez.

Conecte el equipo para calentar el producto y espere unos tres minutos. Coja el vaso por el asa, utilice la mano derecha para sostener el vaso y la mano izquierda para sostener el tubo de salida del gas. La mano derecha puede dar un poco de agitación al vaso para que el líquido dentro del vaso pueda ser totalmente calentado, de esta forma el gas saldrá más uniforme.

El producto en estado gaseoso comenzará a salir por el tubo de salida del vaso y el acabado se inicia. Asegúrese de que el vapor liberado está entrando en contacto con toda la superficie del faro. Mantenga la velocidad uniforme y comprobará que el área expuesta al vapor será inmediatamente transparente y suave, en menos de 5 minutos la superficie estará totalmente seca.

Recuerde: si está brillante, no necesita repetir pasos, si hay rayas profundas, deje actuar un poco más el vapor en esa zona.

Una vez finalizada la restauración, apague inmediatamente el vaso, espere dos minutos, abra la tapa y restablezca el producto restante en el embalaje.

▲ IMPORTANTE: Siempre que el equipo no esté en uso, debe desconectarse de la corriente, ya que el sobrecalentamiento puede causar daños. **NO MANTENGA EL EQUIPO CONECTADO POR PERIODOS DE TIEMPO SUPERIORES A 5 MINUTOS.**

Precauciones y preguntas más frecuentes

Gotas de líquido en el faro: causas y soluciones

El fluido utilizado en la restauración de los faros es un producto altamente volátil, el frío lo mantiene en forma líquida. Cuando el fluido se calienta, éste pasa al estado gaseoso. El vapor se acumula en la pared del tubo de salida, cuando el vapor condensa, la pared con el líquido condensado (semejante al agua, puede gotear), es necesario prestar atención, no deje el tubo de gas hacia abajo. O bien, tan pronto como visualice gotas de fluido condensadas, enderezca inmediatamente el tubo de salida, si accidentalmente gotea, proceda de la siguiente forma:

- Primero complete la reparación del faro.
- Recupere el producto excedente y colóque-

lo en el embalaje como si la reparación hubiera terminado.

- Espere cinco minutos y, en el lugar del goteo, lije con la lija P600, P1000, P1500 y P2000, y después de completar el lijado, utilice un tejido para limpiar la superficie del faro.
- Por último, repita el procedimiento de acabado en la zona afectada.

Fumigación, lo que hay que saber?

El proceso utilizado para el acabado en este sistema de restauración de faros se denomina fumigación. Se trata de un método de tratamiento químico realizado con compuestos químicos volátiles (en estado de vapor o gas).

Precauciones

- Para un acabado exitoso no descuide el trabajo de lijado. Sólo haga el acabado cuando todo el área de la óptica esté completamente uniforme.
- Utilice una velocidad constante en la aplicación del producto acabado.
- No utilice este método cuando haya viento, la corriente transportará el gas lejos del área a restaurar.
- No olvide que, una vez finalizada la reparación, apague el vaso inmediatamente y después de dos minutos coloque el producto excedente en el embalaje original.

El proceso de fumigación tiene una serie de ventajas, de las que podemos destacar la simplicidad de uso, el uso/reutilización del producto, el tiempo de proceso y un acabado de excelente calidad y durabilidad.

PASO A PASO PARA RESTAURAR LOS FAROS:

1. Limpieza
2. Aislamiento
3. Lijado
4. Acabado
5. Desconectar el equipo de la fuente de alimentación
6. Reutilizar el producto excedente
7. Almacenar el equipo

DESCRIPTION

The liquid polymer headlamp refurbishment kit is an innovative system for restoring sunburnt headlamps to their original condition, with the original gloss and a perfect finish in a very fast and economical way.

SAFETY

While using, a mask must be worn to prevent direct inhalation of the product.

DO NOT smoke while using.

Keep children, pregnant women and elderly away while using.

Do not ingest it.

USE

The product should not be exposed to the sun. Restoration work should be done in a closed or shaded area.

Cleaning

Clean the surface of the headlamps with a clean cloth.

Insulation

Insulate with tape to limit areas and not damage the paint.

Sanding process

The sanding must be done rigorously and the surface of the optics must be sanded in a completely uniform way, only then can a perfect final finish be achieved.

The sanding process can be done in two ways: manual sanding or machine sanding.

Levels of sandpaper grain to be used depending on the damage of the headlights to be repaired, and phases of sanding:

- P150 - P180 for headlamps that have been previously varnished.
- P240 for severely damaged headlamps.
- P320 for the elimination of the risk given by P240.
- P500 for the elimination of the risk given by P320.
- P800 for the elimination of the risk given by P500.
- P1000 for the elimination of the risk given

by P800.

- P1200 for the elimination of the risk given by P1000.

It is not mandatory, but if you want to make a sublime finish you must end the sanding process with grain P1500 to P2000. The equipment incorporates sandpapers of 600, 1000, 1500 and 2000.

Manual sanding

In the manual sanding process, water sandpaper should be used. It is recommended that when using this process, the direction of the movement has to be changed when changing to a new grain.

For example: (P180) sanding with transverse movements, the next sandpaper (P240) must be used with vertical movements, except for the edges which must be carefully sanded to avoid damage.

Once the sanding process is finished, the moisture on the optical surface must be dried with a paper towel. The surface of the optics must look uniform and smooth, white in colour and without sanding marks. The optics are thus ready for repair.

Machine sanding

For machine sanding, the use of abrasive discs without holes is recommended. The discs with holes can leave micro scratches and thus not allow such a perfect finish. Corner areas may have to be sanded manually to avoid the risk of damage to friezes or paint.

Finishing

After the sanding process, the finish must be done with the vaporization system that gives the optics a perfect finish.

Apply from 60ml to 80ml of the product for the finish in the glass, if you place more product there is no problem because the surplus can be used. However, you must guarantee an adequate initial dose so that you can do all the work at once.

Connect the equipment to heat the product and wait about three minutes. Take the glass by the

handle, use the right hand to hold the glass and the left hand to hold the gas outlet tube. The right hand can slightly shake the glass so that the liquid inside can be completely heated, this way the gas will come out more uniformly.

The product in gaseous state will begin to exit through the exit tube and the finishing will begin. Make sure that the released vapour is in contact with the entire surface of the headlamp. Keep the speed uniform and check that the area exposed to steam will be immediately transparent and smooth, in less than 5 minutes the surface will be completely dry.

Remember: if it's bright, you don't need to repeat steps. If there are deep scratches, let the steam act a little more in that area.

Once the restoration is finished, immediately turn off the glass, wait two minutes, open the lid and restore the remaining product in the packaging.

▲ IMPORTANT: Whenever the equipment is not in use, it should be disconnected from the power supply, as overheating can cause damage. **DO NOT KEEP THE EQUIPMENT CONNECTED FOR PERIODS OF TIME LONGER THAN 5 MINUTES.**

Precautions and most frequent questions

Drops of the liquid on the headlamp: causes and solutions

The fluid used for restoration is highly volatile. When it is getting warm, it goes into gaseous state. The vapor piles up on the outlet tube's wall, when the vapor condensates, the wall with the condensate liquid (similar to water) it may trickle. Pay attention, do not let the gas tube upside down. As soon as you see condensed fluid drops, straighten immediately the outlet tube.

If it trickles, proceed as follows:

- Complete the fixing of the headlamp
- Collect the surplus product, and place it back to the container.
- Wait for five minutes, spot the leak and sand up with a P600, P1000, P1500 and P2000. After completing the sanding, clean up the headlamp's surface.
- Repeat finishing process on the affected spot.

Fumigation: must-know

This is how this restoration finish system is called. Is a chemical method made with volatile products (vapor/gas).

Precautions

- For a successful finish, do not forget the sanding process. Do the finish touch when the entire optical area is completely uniform.
- Use a constant speed while applying the finishing touch.
- Do not use it if it's windy.
- Do not forget, once the restore is finished, to turn off the glass. Two minutes after it, collect the surplus product and place it back into the container.

Fumigation process has advantages such as simplicity in use, re-use of the product, short-time process and excellent finish.

STEP BY STEP: HEADLAMP RESTORATION:

1. Cleaning
2. Insulation
3. Sanding
4. Finishing
5. Disconnect equipment from power supply
6. Collect surplus product
7. Store equipment

DESCRIPTION

Le kit de réparation de phares en polymère liquide est un système innovateur qui permet de restaurer les phares grillés jusqu'à leur état d'origine, avec une brillance d'origine et une apparence idéale, de manière rapide et économique.

SÉCURITÉ

Pendant l'utilisation, portez un masque pour éviter une inhalation directe du produit.

NE fumez PAS pendant l'utilisation.

Pendant l'utilisation, éloignez les enfants, les femmes enceintes et les personnes âgées.

Ne l'avalez pas.

UTILISATION

Le produit ne doit pas être exposé au soleil.

Les travaux de restauration doivent être effectués dans un endroit fermé ou sombre.

Nettoyage

Nettoyez les phares avec un chiffon propre.

Isolation

Isolez avec du ruban adhésif pour limiter les zones et ne pas endommager la peinture.

Processus de meulage

Le meulage doit être effectué minutieusement et la surface de l'optique doit être meulée de manière absolument uniforme. Ce n'est qu'alors qu'il sera possible d'obtenir un résultat final idéal.

Le processus de meulage peut être effectué de deux manières : manuelle ou mécanique.

Grains de papier abrasif à utiliser, en fonction des dommages causés aux phares restaurés et aux étapes de meulage :

- P150 à P180 pour les phares préalablement vernis.
- P240 pour les phares fortement endommagés.
- P320 pour éliminer le risque lié à P240.
- P500 pour éliminer le risque lié à P320.
- P800 pour éliminer le risque lié à P500.
- P1000 pour éliminer le risque lié à P800.
- P1200 pour éliminer le risque lié à P1000.

Ce n'est pas obligatoire, mais si vous voulez obtenir une apparence excellente, vous devez terminer le processus de meulage avec du papier dont la granulométrie varie de P1500 à P2000. L'équipement comprend du papier abrasif 600, 1000, 1500 et 2000.

Meulage manuel

Lors du meulage manuel, utilisez du papier abrasif humidifié. Pendant l'exécution de ce processus, il est recommandé de changer le sens du mouvement lors du passage à un nouveau grain.

Par exemple : (P180) le meulage avec mouvements transversaux, utilisez le papier abrasif suivant (P240) avec mouvements verticaux, à l'exception des arêtes qui doivent être soigneusement meulées pour éviter les dommages.

Une fois le processus de meulage terminé, vous devez essuyer la surface optique avec une serviette de papier. La surface de l'optique doit être uniforme et lisse, de couleur blanche et ne doit présenter aucun signe de meulage. Dans ce cas, les optiques sont prêtes à être réparées.

Meulage mécanique

Pour le meulage mécanique, il est recommandé d'utiliser des disques abrasifs sans trous. Les disques perforés peuvent laisser des micro-rayures et ne permettent donc pas d'obtenir une apparence idéale. Les coins doivent parfois être meulés manuellement pour éviter tout risque d'endommagement des frises ou de la peinture.

Finition

Après le processus de meulage, le traitement doit être effectué à l'aide d'un système d'évaporation qui permet un traitement parfait de l'optique.

Appliquez de 60 à 80 ml de produit pour traiter le verre. Ne vous inquiétez pas si vous appliquez plus de produit parce que vous pouvez utiliser le surplus. Cependant, vous devez fournir une dose initiale adéquate pour pouvoir effectuer tout le travail en même temps.

Connectez l'équipement pour chauffer le pro-

duit et attendez environ trois minutes. Prenez le verre par la poignée, tenez le verre avec votre main droite et tenez le tuyau de départ du gaz avec votre main gauche. Avec votre main droite, vous pouvez légèrement secouer le verre afin que le liquide à l'intérieur soit complètement chauffé, de sorte que le gaz sorte plus uniformément.

Le produit à l'état gazeux commencera à sortir par le tuyau de sortie et la finition commencera. Assurez-vous que la vapeur dégagée est en contact avec toute la surface du phare. Maintenez une vitesse uniforme et vérifiez que la zone exposée à la vapeur deviendra immédiatement transparente et lisse. Après moins de 5 minutes, la surface sera complètement sèche.

N'oubliez pas que si elle est brillante, vous n'avez pas besoin de répéter les étapes. S'il y a des égratignures profondes, laissez la vapeur agir un peu plus longtemps dans cette zone.

Une fois la restauration terminée, éteignez immédiatement l'outil optique, attendez deux minutes, ouvrez le couvercle et remplacez le produit restant dans son emballage.

▲ IMPORTANT: Lorsque l'appareil n'est pas utilisé, il doit être débranché de la source d'alimentation, car une surchauffe peut l'endommager. **VEILLEZ À CE QUE L'OUTIL NE SOIT PAS BRANCHÉ PENDANT PLUS DE 5 MINUTES.**

Précautions et questions fréquemment posées

Gouttes de liquide sur le phare : causes et solutions

Le liquide utilisé pour la restauration est très volatil. Lorsqu'il est chauffé, il passe à l'état gazeux. La vapeur s'accumule sur la paroi du tuyau d'échappement ; lorsque la vapeur se condense sur la paroi avec un liquide de condensation (semblable à de l'eau), elle peut s'écouler. Ne laissez pas le tuyau de gaz se renverser. Dès que vous voyez des gouttelettes de condensation, redressez immédiatement le tuyau d'échappement. Si cela se produit, procédez comme suit :

- Terminez la fixation des phares
- Récupérez le produit en excès et remet-

tez-le dans le récipient.

- Attendez cinq minutes, vérifiez s'il y a des fuites et meulez avec P600, P1000, P1500 et P2000. Une fois le meulage terminé, nettoyez la surface du phare.
- Répétez le traitement dans la zone endommagée.

Fumigation: lire obligatoirement

C'est un soi-disant système de restauration final. C'est une méthode chimique utilisant des produits volatils (vapeur/gaz).

Précautions

- Pour réussir, n'oubliez pas le processus de meulage. Donnez le dernier coup de lime lorsque toute la zone optique est complètement homogène.
- Utilisez la vitesse constante lors du dernier contact.
- Évitez d'utiliser quand il fait du vent.
- N'oubliez pas d'éteindre l'appareil optique dès que la restauration est terminée. Après deux minutes, récupérez le produit en excès et remettez-le dans le récipient.

Le processus de fumigation présente des avantages tels que la facilité d'utilisation, la réutilisation des produits, un processus de courte durée et un traitement excellent.

RESTAURATION DU PHARE ÉTAPE PAR ÉTAPE:

1. Nettoyage
2. Isolation
3. Meulage
4. Finition
5. Débranchement de l'outil de la source d'alimentation
6. Collecte de résidus de produit
7. Stockage de l'outil

BESCHREIBUNG

Ein Flüssigpolymersatz zur Reparatur von Scheinwerfern ist ein innovatives System, mit dem ausgebrannte Scheinwerfer auf sehr schnelle und kostengünstige Weise in ihren ursprünglichen Zustand mit einem ursprünglichen Glanz und einem perfekten Aussehen wiederhergestellt werden können.

SICHERHEIT

Tragen Sie während des Gebrauchs eine Maske, um ein direktes Einatmen des Produkts zu vermeiden.

Rauchen Sie während des Gebrauchs NICHT. Lassen Sie keine Kinder, schwangere Frauen und ältere Menschen in der Nähe während des Gebrauchs sein.

Schlucken Sie dieses Produkt nicht.

VERWENDUNG

Das Produkt darf nicht der Sonne ausgesetzt werden.

Reparaturarbeiten müssen an einem geschlossenen oder dunklen Ort durchgeführt werden.

Reinigung

Reinigen Sie die Oberfläche von Scheinwerfern mit einem sauberen Tuch.

Isolierung

Isolieren Sie mit Klebeband, um Bereiche einzuschränken und den Lack nicht zu beschädigen.

Schleifvorgang

Das Schleifen sollte sorgfältig durchgeführt werden und die Oberfläche der Optik sollte vollständig gleichmäßig poliert werden. Nur dann kann ein ideales Endergebnis erzielt werden.

Der Schleifvorgang kann auf zwei Arten durchgeführt werden: manuell oder maschinell.

Die zu verwendenden Körngrößen von Sandpapier sind abhängig von der Beschädigung der restaurierten Scheinwerfer und den Schleifschritten:

- P150 - P180 für zuvor lackierte Scheinwerfer.
- P240 für stark beschädigte Scheinwerfer.
- P320 zur Ausschließung des Risikos aufgrund P240.

- P500 zur Ausschließung des Risikos aufgrund P320.
- P800 zur Ausschließung des Risikos aufgrund P500.
- P1000 zur Ausschließung des Risikos aufgrund P800.
- P1200 zur Ausschließung des Risikos aufgrund P1000.

Dies ist nicht erforderlich, aber wenn Sie ein hervorragendes Aussehen wünschen, müssen Sie den Schleifvorgang mit Papier mit einer Körnung von P1500 bis P2000 abschließen. Die Ausrüstung umfasst Sandpapier 600, 1000, 1500 und 2000.

Manuelles Schleifen

Beim manuellen Schleifen muss angefeuchtetes Sandpapier verwendet werden. Es wird empfohlen, die Bewegungsrichtung zu ändern, wenn Sie bei diesem Vorgang auf eine neue Körnung umschalten.

Zum Beispiel: (P180) ist ein Schleifen mit Querbewegungen; das folgende Sandpapier (P240) sollte mit vertikalen Bewegungen verwendet werden, mit Ausnahme der Kanten, die sorgfältig geschliffen werden müssen, um Beschädigungen zu vermeiden.

Sobald der Schleifvorgang abgeschlossen ist, muss die optische Oberfläche mit einem Papiertuch abgewischt werden. Die Oberfläche der Optik muss gleichmäßig und glatt sein, sowie eine weiße Farbe haben und keine Schleifspuren enthalten. In diesem Fall ist die Optik bereit zur Reparatur.

Mechanisches Schleifen

Beim maschinellen Schleifen wird empfohlen, Reibscheiben ohne Löcher zu verwenden. Scheiben mit Löchern können Mikrokratzer hinterlassen und ermöglichen daher kein optimales Aussehen. Eckbereiche müssen möglicherweise manuell geschliffen werden, um das Risiko einer Beschädigung von Friesen oder Farbe zu vermeiden.

Endbearbeitung

Nach dem Schleifvorgang muss die Bearbeitung durch ein Verdampfungssystem erfolgen, das eine ausgezeichnete Bearbeitung der Optik

gewährleistet.

Tragen Sie 60-80 ml Produkt zur Glasbearbeitung auf. Es spielt keine Rolle, ob Sie mehr Produkt auftragen, weil Überschüsse verwendet werden können. Sie müssen aber eine geeignete Anfangsdosis sicherstellen, damit Sie alle Arbeiten gleichzeitig durchführen können.

Schließen Sie die Ausrüstung an, um das Produkt zu erwärmen, und warten Sie ca. 3 Minuten. Nehmen Sie das Glas am Griff; halten Sie das Glas mit der rechten Hand und das Entgasungsrohr mit der linken Hand. Mit der rechten Hand können Sie das Glas leicht schütteln, damit sich die innenliegende Flüssigkeit vollständig erwärmt und das Gas gleichmäßiger austritt. Das gasförmige Produkt tritt durch das Auslassrohr aus und die Schlichtbearbeitung beginnt. Stellen Sie sicher, dass der austretende Dampf die gesamte Oberfläche des Scheinwerfers berührt. Halten Sie eine gleichmäßige Geschwindigkeit und stellen Sie sicher, dass der Bereich, der dem Dampf ausgesetzt ist, sofort klar und glatt wird. Nach weniger als 5 Minuten ist die Oberfläche vollständig trocken.

Denken Sie daran, wenn die Oberfläche brillant ist, müssen Sie die Schritte nicht wiederholen. Wenn sie tiefe Kratzer enthält, lassen Sie den Dampf etwas länger in diesem Bereich einwirken.

Sobald die Reparatur abgeschlossen ist, schalten Sie das optische Gerät sofort aus, warten Sie zwei Minuten, öffnen Sie den Deckel und legen Sie das verbleibende Produkt in die Verpackung zurück.

▲ WICHTIG: Wenn die Ausrüstung nicht verwendet wird, muss sie von der Stromquelle getrennt werden, weil eine Überhitzung zu ihrer Beschädigung führen kann. **HALTEN SIE DIE AUSTRÜSTUNG NICHT MEHR ALS 5 MINUTEN EINGESCHALTET.**

Vorsichtsmaßnahmen und häufig gestellte Fragen

Flüssigkeitstropfen auf dem Scheinwerfer: Ursachen und Lösungen

Die für die Reparatur verwendete Flüssigkeit ist sehr flüchtig. Bei der Erhitzung geht es in einen gasförmigen Zustand über. Dampf bildet sich an der Wand des Auslassrohrs. Wenn Dampf mit einer Kondensatflüssigkeit (ähnlich wie Wasser) an der Wand kondensiert, kann er abfließen.

Lassen Sie das Entgasungsrohr sich nicht umdrehen. Sobald Sie Kondensationstropfen sehen, richten Sie das Auslassrohr sofort gerade. Wenn es leckt, gehen Sie wie folgt vor:

- Befestigen Sie den Scheinwerfer
- Sammeln Sie die Überschüsse und legen Sie sie zurück in den Behälter.
- Warten Sie 5 Minuten, stellen Sie die Leckstellen fest und schleifen Sie sie mit P600, P1000, P1500 und P2000 ab. Nach dem Schleifen reinigen Sie die Scheinwerferoberfläche.
- Wiederholen Sie den Bearbeitungsvorgang im beschädigten Bereich.

Begasung: zur Kenntnisnahme erforderlich

So nennt sich ein Endwiederherstellungssystem. Es ist eine chemische Methode unter Verwendung von flüchtigen Produkten (Dampf/ Gas).

Vorsichtsmaßnahmen

- Denken Sie für eine erfolgreiche Bearbeitung an den Schleifvorgang. Beenden Sie den Schlußstrich, wenn der gesamte optische Bereich vollständig homogen ist.
- Beim letzten Kontakt verwenden Sie eine konstante Geschwindigkeit.
- Vermeiden Sie die Verwendung bei windigem Wetter.
- Vergessen Sie nicht, das optische Gerät auszuschalten, sobald die Wiederherstellung abgeschlossen ist. Sammeln Sie nach zwei Minuten die Überschüsse und legen Sie sie zurück in den Behälter.

Der Begasungsvorgang bietet Vorteile wie einfache Handhabung, Wiederverwendung des Produkts, kurzdauernder Prozess und ausgezeichnete Bearbeitung.

SCHRITTWEISE WIEDERHERSTELLUNG EINES SCHEINWERFERS:

1. Reinigung
2. Isolierung
3. Schleifen
4. Endbearbeitung
5. Trennung der Ausrüstung von der Stromquelle
6. Sammlung von Überschüssen des Produkts
7. Lagerung der Ausrüstung

DESCRIZIONE

Il kit del polimero liquido per la riparazione dei fari è un sistema innovativo per ripristinare i fari schiariti alle loro condizioni primari con una brillantezza originale e un aspetto perfetto in un modo molto rapido ed economico.

SICUREZZA

Indossare una maschera durante l'uso per prevenire l'aspirazione diretta del prodotto.

NON fumare durante l'uso.

Tenere lontani bambini, donne in gravidanza e persone anziane durante l'uso.

Non ingoiarlo.

USO

Il prodotto non deve essere esposto al sole.

I lavori di ripristino devono essere eseguiti in un luogo chiuso od oscuro.

Pulizia

Pulire la superficie dei fari con un panno pulito.

Isolamento

Isolare con nastro adesivo per limitare le aree e non danneggiare la vernice.

Procedura di smerigliatura

La smerigliatura deve essere eseguita accuratamente e la superficie dell'ottica deve essere smerigliata in modo assolutamente uniforme, solo così si può ottenere il risultato finale perfetto.

La procedura di smerigliatura può essere eseguita in due modi: manuale o meccanico.

Gradi di grana della carta vetrata che sarà usata a seconda del danneggiamento dei fari da ripristinare e delle fasi di smerigliatura:

- P150 - P180 per i fari prevennicati.
- P240 per fari fortemente danneggiati.
- P320 per eliminare il rischio dovuto a P240.
- P500 per eliminare il rischio dovuto a P320.
- P800 per eliminare il rischio dovuto a P500.
- P1000 per eliminare il rischio dovuto a P800.
- P1200 per eliminare il rischio dovuto a P1000.

Questo non è necessario, ma se si desidera di ottenere un aspetto eccellente, è necessario completare il processo di smerigliatura con carta con grana da P1500 a P2000. L'attrezzatura comprende carta vetrata 600, 1000, 1500 e 2000.

Smerigliatura manuale

Durante la smerigliatura manuale è necessario utilizzare carta vetrata inumidita. Si consiglia di cambiare la direzione del movimento quando si passa a un nuovo grano durante l'esecuzione di questa procedura.

Ad esempio: (P180) la smerigliatura con movimenti trasversali, la seguente carta vetrata (P240) deve essere usata con movimenti verticali, ad eccezione dei bordi che devono essere accuratamente levigati per evitare danni.

Una volta completato il processo di smerigliatura, pulire la superficie di ottica con un tovagliolo di carta. La superficie dell'ottica deve essere uniforme e liscia, di colore bianco e non deve presentare segni di smerigliatura. In questo caso, l'ottica è pronta per la riparazione.

Smerigliatura meccanica

Per la smerigliatura meccanica si consiglia di usare dischi abrasivi senza fori. I dischi forati possono lasciare micro-graffi e quindi non consentono di ottenere un aspetto perfetto. Le zone angolari, probabilmente, sarà necessario di smerigliare manualmente per evitare il rischio di danneggiare i fregi o vernice.

Finitura

Dopo la procedura di smerigliatura, la lavorazione deve essere eseguita utilizzando un sistema di evaporazione che fornisca una lavorazione perfetta dell'ottica.

Applicare da 60 a 80 ml di prodotto per la lavorazione del vetro; non aver paura se è stato applicato più prodotto, perché è possibile utilizzare l'eccedenza. Tuttavia, è necessario fornire una dose iniziale adeguata in modo da poter svolgere tutto il lavoro contemporaneamente.

Collegare l'apparecchiatura per riscaldare il prodotto e attendere circa tre minuti. Prendere il

vetro per la maniglia, tenere il vetro con la mano destra e con la mano sinistra tenere il tubo di sfiato del gas. Con la mano destra si può agitare leggermente il vetro in modo che il liquido all'interno sia completamente riscaldato, così il gas fuoriesca più uniformemente.

Il prodotto allo stato gassoso inizierà a uscire attraverso il tubo di uscita e inizierà la lavorazione di finitura. Accertarsi che il vapore rilasciato sia a contatto con l'intera superficie del faro. Mantenere una velocità uniforme e assicurarsi che l'area esposta al vapore diventi immediatamente trasparente e liscia, in meno di 5 minuti la superficie sarà completamente asciutta.

Ricordare, se è brillante, non è necessario ripetere i passaggi. Se ci sono graffi profondi, consentire al vapore di agire un po' più a lungo in questa zona.

Una volta completata la ricostruzione, spegnere immediatamente lo strumento ottico, attendere due minuti, aprire il coperchio e rimettere il prodotto rimanente nella confezione.

▲ IMPORTANTE: Quando l'apparecchiatura non è in uso, deve essere scollegata dalla fonte di alimentazione, poiché il surriscaldamento può danneggiarla. **NON TENERE LE ATTREZZATURE ACCESE PER OLTRE 5 MINUTI.**

Precauzioni e domande frequenti

Gocce di liquido sul faro: cause e soluzioni

Il fluido usato per la ricostituzione ha una alta diffusibilità. Quando riscaldato, entra in uno stato gassoso. Il vapore si accumula sulla parete del tubo di scarico; quando il vapore si condensa sulla parete con un liquido di condensa (simile all'acqua), può scorrere. Non lasciare rotolare il tubo del gas. Non appena vedete le gocce di condensa, raddrizzare immediatamente il tubo di scarico.

Se scorre, procedere come segue:

- Terminare il fissaggio del faro
- Raccogliere il prodotto in eccesso e rimetterlo nel contenitore.
- Attendere cinque minuti, verificare eventuali perdite e smerigliare con P600, P1000, P1500 e P2000. Al termine di smerigliatura, pulire la superficie del faro.

- Ripetere il processo di lavorazione nella zona danneggiata.

Fumigazione: necessaria per la conoscenza

Così si chiama il sistema di recupero finale. È un metodo chimico che utilizza prodotti volatili (vapore/gas).

Precauzioni

- Per il completamento con successo, non dimenticare il processo di smerigliatura. Terminare il tocco finale quando l'intera area ottica sarà completamente omogenea.
- Utilizzare la velocità costante quando si effettua l'ultimo contatto.
- Evitare l'uso in caso di vento.
- Non dimenticare di spegnere lo strumento ottico non appena il ripristino è completato. Dopo due minuti, raccogliere il prodotto in eccesso e rimetterlo nel contenitore.

Il processo di fumigazione presenta i seguenti vantaggi: facilità d'uso, riutilizzo del prodotto, processo breve ed eccellente lavorazione.

PASSO PER PASSO: RIPRISTINO DEL FARO:

1. Pulizia
2. Isolamento
3. Smerigliatura
4. Lavorazione finale
5. Scollegamento dell'apparecchiatura dalla fonte di alimentazione
6. Raccolta dei residui del prodotto
7. Deposito dell'attrezzatura

DESCRIÇÃO

O kit de reparo de faróis de polímero líquido é um sistema inovador para restaurar os faróis queimados até a sua condição original com um brilho original e uma aparência perfeita de uma maneira muito rápida e econômica.

SEGURANÇA

Use uma máscara durante o uso para evitar a inalação direta do produto.

NÃO fume durante o uso.

Mantenha crianças, mulheres grávidas e idosos afastados enquanto estiver a usar o kit.

Não o engula.

USO

O produto não deve ser exposto ao sol.

O trabalho de restauração deve ser realizado em local fechado ou escuro.

Limpeza

Limpe os faróis com um pano limpo.

Isolação

Isole com fita adesiva para limitar áreas e não danificar a tinta.

Processo de moagem

A moagem deve ser realizada minuciosamente e a superfície da ótica deve ser polida de maneira absolutamente uniforme; somente assim será possível obter um resultado final ideal.

O processo de moagem pode ser realizado de duas maneiras: manual ou por máquina.

Grãos de granulação de lixa a serem utilizados, dependendo dos danos nos faróis restaurados e nas etapas de moagem:

- P150 - P180 para faróis que foram envernizados anteriormente.
- P240 para faróis fortemente danificados.
- P320 para eliminar o risco devido ao P240.
- P500 para eliminar o risco devido ao 320.
- P800 para eliminar o risco devido ao P500.
- P1000 para eliminar o risco devido ao P800.
- P1200 para eliminar o risco devido ao P1000.

Isso não é necessário, mas se você desejar uma excelente aparência, deve concluir o processo de moagem com lixa de granulação de P1500 a P2000. O equipamento inclui uma lixa 600, 1000, 1500 e 2000.

Moagem manual

No processo de moagem manual, use uma lixa umedecida. Recomenda-se alterar a direção do movimento ao mudar para um novo grão, ao executar esse processo.

Por exemplo: (P180) moagem com movimentos transversais, a seguinte lixa (P240) deve ser usada com movimentos verticais, com exceção das arestas que devem ser cuidadosamente moídas para evitar danos.

Depois que o processo de moagem estiver concluído, você precisará limpar a superfície óptica com uma toalha de papel. A superfície da ótica deve ser uniforme e lisa, de cor branca e não deve apresentar sinais de desgaste. Nesse caso, a ótica está pronta para reparo.

Moagem de máquina

Para moagem da máquina, recomenda-se o uso de discos abrasivos sem orifícios. Os discos com orifícios podem deixar micro arranhões e, portanto, não fornecem uma aparência ideal. As áreas de canto podem precisar ser moídas manualmente para evitar o risco de danos a frisos ou tinta.

Processamento final

Após o processo de moagem, o processamento deve ser realizado usando um sistema de evaporação que forneça o processamento perfeito da ótica.

Aplique de 60 a 80 ml de produto para processamento de vidro; não há problema se você aplicar mais produtos porque pode usar o excedente. No entanto, você deve fornecer uma dose inicial adequada para poder fazer todo o trabalho ao mesmo tempo.

Conecte o equipamento para aquecer o produto e aguarde cerca de três minutos. Pegue o copo de vidro pela alça, segure o copo de vidro com a mão direita e o tubo de ventilação com a mão

esquerda. Com a mão direita, você pode agitar o copo levemente para que o líquido no interior fique completamente aquecido, para que o gás saia mais uniformemente.

O produto num estado gasoso começará a sair pelo tubo de saída e o processamento final começará. Certifique-se de que o vapor liberado esteja em contato com toda a superfície do farol. Mantenha uma velocidade uniforme e certifique-se de que a área exposta ao vapor se torne imediatamente transparente e lisa, depois de menos de 5 minutos a superfície estará completamente seca.

Lembre-se, se for brilhante, você não precisa repetir as etapas. Se houver arranhões profundos, permita que o vapor atue nessa área um pouco mais.

Quando a restauração estiver concluída, desligue imediatamente o instrumento óptico, aguarde dois minutos, abra a tampa e devolva o produto restante à embalagem.

▲ IMPORTANTE: Quando o equipamento não estiver em uso, ele deve ser desconectado da fonte de alimentação, pois o superaquecimento pode causar danos. **NÃO MANTENHA O EQUIPAMENTO LIGADO POR MAIS DE 5 MINUTOS.**

Precauções e perguntas frequentes

Gotas de líquido no farol: causas e soluções

O líquido usado para restauração é altamente volátil. Quando aquecido, ele entra num estado gasoso. O vapor acumula-se na parede do tubo de escape; quando o vapor condensa na parede com um líquido condensado (semelhante à água), ele pode drenar. Não deixe o tubo de gás rolar. Assim que vir gotas de condensação, endireite o tubo de escape imediatamente.

Se ele fluir, proceda da seguinte maneira:

- Termine a fixação dos faróis
- Colete o excesso de produto e coloque-o novamente no recipiente.
- Aguarde cinco minutos, verifique se há vazamentos e lixe com P600, P1000, P1500 e P2000. Após a moagem, limpe a superfície do farol.
- Repita o processamento na área danifica-

da.

Fumigação: necessário para familiarização

Este é o nome do sistema de restauração final. É um método químico que utiliza produtos voláteis (vapor/gás).

Precauções

- Para uma conclusão bem-sucedida, não se esqueça do processo de moagem. Finalize o toque final quando toda a área óptica for completamente homogênea.
- Use velocidade constante ao fazer o último contato.
- Evite usar em tempo ventoso.
- Certifique-se de desligar o dispositivo óptico assim que a restauração estiver concluída. Após dois minutos, colete o excesso de produto e coloque-o novamente no recipiente.

O processo de fumigação possui tais vantagens como facilidade de uso, reutilização do produto, processo curto e excelente processamento.

RESTAURAÇÃO DO FAROL PASSO A PASSO:

1. Limpeza
2. Isolação
3. Moagem
4. Processamento final
5. Desligação de equipamento da fonte de alimentação
6. Coleta de resíduos do produto
7. Armazenamento de equipamento

DESCRIERE

Setul de polimer lichid pentru repararea farurilor este un sistem inovator pentru renovarea farurilor arse până la starea lor inițială, cu un luciu original și un aspect perfect într-un mod foarte rapid și economic.

SIGURANȚĂ

În timpul utilizării, este necesar de îmbrăcat o mască pentru a preveni inhalarea directă a produsului.

Nu fumați în timpul utilizării produsului.

Nu permiteți copiilor, femeilor însărcinate și persoanelor în vârstă să se afle în apropiere în timpul utilizării.

Nu înghiți produsul.

UTILIZARE

Produsul nu trebuie expus la lumina directă a soarelui.

Lucrările de restaurare trebuie efectuate într-un loc închis sau întunecat.

Curățare

Curățați suprafața farurilor cu o cârpă curată.

Izolare

Izolați suprafața cu o bandă pentru a limita zonele de lucru și pentru a evita deteriorarea vopselei.

Procesul de șlefuire

Șlefuirea trebuie făcută temeinic, iar suprafața optică trebuie șlefuită absolut uniform, numai atunci este posibilă obținerea unui rezultat final ideal.

Procesul de șlefuire poate fi realizat în două moduri: manual sau cu mașina.

Gradul de granulare a hârtiei de șmirghel, care urmează să fie utilizată, în funcție de gradul de deteriorare a farurilor și de etapele de șlefuire:

- P150-P180 pentru faruri care au fost acoperite în prealabil cu lac.
- P240 pentru faruri deteriorate puternic.
- P320 pentru a elimina riscul din cauza P240.
- P500 pentru a elimina riscul din cauza P320.
- P800 pentru a elimina riscul din cauza P500.
- P1000 pentru a elimina riscul din cauza

P800.

- P1200 pentru a elimina riscul din cauza P1000.

Acest lucru nu este necesar, dar dacă doriți să obțineți un aspect exterior excelent, trebuie să finalizați procesul de șlefuire cu o hârtie cu granulație de la P1500 până la P2000. Echipamentul include hârtie de șmirghel cu granulație 600, 1000, 1500 și 2000.

Șlefuirea manuală

În procesul de șlefuire manuală, trebuie utilizată hârtie de șmirghel umezită. Se recomandă de schimbat direcția de mișcare la trecerea la o granulație nouă, în timpul efectuării acestui proces.

De exemplu: (P180) șlefuirea cu mișcări transversale, următoarea hârtie de șmirghel (P240) trebuie utilizată cu mișcări verticale, cu excepția marginilor, care trebuie șlefuite cu atenție pentru a evita deteriorarea.

Odată ce procesul de șlefuire este terminat, este necesar de șters suprafața optică cu un prosop de hârtie. Suprafața optică trebuie să arate uniformă și netedă, albă și nu trebuie să aibă urme de șlefuire. În acest caz, optica este gata pentru reparații.

Șlefuirea cu mașina

Pentru șlefuirea cu mașina, este recomandată utilizarea discurilor abrazive fără găuri. Discurile cu găuri pot lăsa micro-zgârieturi și, prin urmare, nu asigură un aspect exterior perfect. Zonele unghiulare este posibil că va fi nevoie de șlefuit manual, pentru a evita riscul de deteriorare a frizelor sau a vopselei.

Prelucrarea finală

După procesul de șlefuire, prelucrarea trebuie efectuată printr-un sistem de evaporare, care asigură prelucrarea perfectă a opticii.

Aplicați de la 60 până la 80 ml de produs pentru tratarea geamului; nu vă faceți griji dacă aplicați mai mult produs, deoarece este posibilă utilizarea excesului. Cu toate acestea, trebuie să asigurați o doză inițială potrivită, astfel încât să puteți efectua toate lucrările concomitent.

Activați echipamentul pentru încălzirea produsului și așteptați aproximativ trei minute. Apucați geamul de mâner, țineți geamul cu mâna dreaptă, iar cu mâna stângă țineți tubul de evacuare a gazului. Cu mâna dreaptă, puteți scutura ușor geamul pentru încălzirea completă a lichidului din interior, astfel încât gazul să iasă mai uniform.

Produsul în stare gazoasă va începe să iasă prin tubul de evacuare și se va începe tratamentul de finisare. Asigurați-vă că vaporii eliberați intră în contact cu întreaga suprafață a farului. Mențineți o viteză uniformă și asigurați-vă că zona expusă la abur devine imediat transparentă și netedă, în mai puțin de 5 minute suprafața va fi complet uscată.

Rețineți, dacă aceasta este strălucitoare, nu trebuie să repetați pașii. Dacă există zgârieturi adânci, lăsați aburul să acționeze în această zonă puțin mai mult.

Imediat după ce renovarea este terminată, opriți imediat aparatul optic, așteptați două minute, deschideți capacul și returnați produsul rămas în ambalaj.

▲ IMPORTANT: Dacă echipamentul nu este utilizat, acesta trebuie deconectat de la sursa de alimentare cu energie electrică, deoarece supraîncălzirea poate provoca deteriorarea acestuia. **NU ȚINEȚI ECHIPAMENTUL POR-NIT TIMP DE MAI MULT DE 5 MINUTE.**

Măsuri de precauție și cele mai frecvente întrebări

Picături de lichid pe far: cauze și soluții

Lichidul utilizat pentru renovare are o volatilitate ridicată. La încălzire acesta trece într-o stare gazoasă. Aburul se acumulează pe peretele tubului de evacuare; când aburul se condensează pe perete cu lichidul de condens (similar cu apa), acesta se poate scurge. Nu lăsați tubul de gaz să se răstoarne. Imediat ce vedeți picături de condens, îndreptați tubul de evacuare.

Dacă acesta curge, procedați în felul următor:

- Terminați fixarea farului
- Strângeți excesul de produs și puneți-l înapoi în recipient.
- Așteptați cinci minute, identificați scurgerea

și șlefuiți cu hârtie de șmirghel cu granulație P600, P1000, P1500 și P2000. După terminarea șlefuirii, curățați suprafața farului.

- Repetați procesul de procesare în locul deteriorat.

Fumigație: este obligatoriu pentru familiarizare

Așa se numește sistemul de renovare finală. Este o metodă chimică cu utilizarea produselor volatile (abur/gaz).

Măsuri de precauție

- Pentru o finalizare cu succes, nu uitați de procesul de șlefuire. Finalizați ultima trăsătură atunci când întreaga zonă optică este complet omogenă.
- Mențineți o viteză constantă efectuând ultimul contact.
- Evitați utilizarea în timp de vânt.
- Nu uitați să opriți aparatul optic de îndată ce procesul de renovare este finalizat. După două minute strângeți excesul de produs și puneți-l înapoi în recipient.

Procesul de fumigație are astfel de avantaje cum ar fi ușurința utilizării, reutilizarea produsului, proces pe termen scurt și prelucrare excelentă.

PAS CU PAS, RENOVAREA FARURILOR:

1. Curățare
2. Izolare
3. Șlefuire
4. Prelucrarea finală
5. Deconectarea echipamentului de la sursa de alimentare
6. Colectarea reziduurilor produsului
7. Depozitarea echipamentului

BESCHRIJVING

De reparatiekit voor koplampen met vloeibaar polymeer is een innovatief systeem om uitgebrande koplampen in hun oorspronkelijke staat te herstellen met een originele glans en een perfect uiterlijk op een zeer snelle en economische manier.

VEILIGHEID

Draag tijdens gebruik een masker om directe inademing van het product te voorkomen.

NIET roken tijdens gebruik.

Houd kinderen, zwangere vrouwen en oudere mensen weg tijdens het gebruik
Slik het niet in.

GEBRUIK

Het product mag niet worden blootgesteld aan de zon.

Restauratiewerkzaamheden moeten op een gesloten of donkere plaats worden uitgevoerd.

Reiniging

Reinig de koplampen met een schone doek.

Isolatie

Isoleer met tape om gebieden te beperken en de verf niet te beschadigen.

Slijpproces

Het slijpen moet grondig worden uitgevoerd en het oppervlak van de optiek moet absoluut gelijkmatig worden gepolijst. Alleen dan kan een ideaal eindresultaat worden bereikt.

Het slijpproces kan op twee manieren worden uitgevoerd: handmatig of met machine.

Te gebruiken schuurpapier korrelgrootte, afhankelijk van schade aan de gerestaureerde koplampen en slijpstappen:

- P150 - P180 voor koplampen die eerder zijn gelakt.
- P240 voor zwaar beschadigde koplampen.
- P320 om het risico als gevolg van P240 te elimineren.
- P500 om het risico als gevolg van P320 te elimineren.
- P800 om het risico als gevolg van de P500 te elimineren.

- P1000 om het risico als gevolg van P800 te elimineren.
- P1200 om het risico als gevolg van P1000 te elimineren.

Dit is niet nodig, maar als u een uitstekende uitstraling wilt, moet u het schuurproces voltooien met papier met een korrelgrootte van P1500 tot P2000. De uitrusting omvat de schuurpapier 600, 1000, 1500 en 2000.

Handmatig slijpen

Gebruik bevochtigd schuurpapier tijdens het handmatig slijpen. Het wordt aanbevolen om de bewegingsrichting te wijzigen wanneer u overschakelt naar een nieuwe korrel bij het uitvoeren van dit proces.

Bijvoorbeeld: (P180) schuren met dwarse bewegingen, het volgende schuurpapier (P240) moet worden gebruikt met verticale bewegingen, met uitzondering van randen die zorgvuldig moeten worden geschuurd om schade te voorkomen.

Nadat het slijpproces is voltooid, moet u het optische oppervlak met een papieren doekje afvegen. Het oppervlak van de optiek moet er gelijkmatig en glad uitzien, wit van kleur zijn en mag geen tekenen van schuren vertonen. In dit geval is de optiek klaar voor reparatie.

Machinaal slijpen

Voor het machinaal slijpen wordt aanbevolen schuur schijven zonder gaten te gebruiken. Schijven met gaten kunnen microkrassen achterlaten en zorgen daarom niet voor een ideaal uiterlijk. Hoekgebieden moeten handmatig worden geschuurd om het risico op schade aan friezen of verf te voorkomen.

Afwerking

Na het slijpproces moet de verwerking worden uitgevoerd met behulp van een verdampingssysteem dat een perfecte verwerking van de optiek biedt.

Breng 60 tot 80 ml glasverwerkingsproduct aan; het is niet erg als u een grotere hoeveelheid van het product aanbrengt want u het overschot kunt gebruiken. U moet echter zorgen voor een geschikte startdosis zodat u al het werk tegeli-

jkertijd kunt doen.

Sluit de apparatuur aan om het product te verwarmen en wacht ongeveer drie minuten. Pak het glas bij de handgreep, houd het glas met uw rechterhand vast en houd de ontluchtingspijp met uw linkerhand vast. Met uw rechterhand kunt u het glas een beetje schudden, zodat de vloeistof binnenin volledig wordt verwarmd, zodat het glas gelijkmatiger naar buiten komt.

Het product in gasvormige toestand zal door de uitlaatpijp naar buiten komen en de afwerking zal beginnen. Zorg ervoor dat de vrijgekomen stoom contact maakt met het gehele oppervlak van de koplamp. Houd een gelijkmatige snelheid aan en zorg ervoor dat het aan stoom blootgestelde gebied onmiddellijk transparant en glad wordt. Na minder dan 5 minuten zal het oppervlak volledig droog worden.

Let op: als het glanzend is, hoeft u de stappen niet te herhalen. Als er diepe krassen zijn, laat de stoom dan wat langer in dit gebied werken.

Zodra het herstel is voltooid, schakelt u het optische instrument onmiddellijk uit, wacht twee minuten, doe het deksel open en plaatst het resterende product in de verpakking.

▲ BELANGRIJK: wanneer de apparatuur niet in gebruik is, moet deze worden losgekoppeld van de stroombron, omdat oververhitting tot schade kan leiden. **HOUD APPARATUUR NIET MEER DAN 5 MINUTEN INGESCHAKELD.**

Voorzorgsmaatregelen en veelgestelde vragen

Druppels vloeistof op de koplamp: oorzaken en oplossingen

De vloeistof die wordt gebruikt voor reconstitutie is zeer vluchtig. Bij verhitting wordt het een gasvormige toestand omgezet. Er bouwt zich stoom op op de wand van de uitlaatpijp; wanneer stoom op de muur condenseert met een condensaatvloeistof (vergelijkbaar met water), kan deze wegllopen. Laat de gasleiding niet omrollen. Zodra u condensdruppeltjes ziet, zet de uitlaatpijp recht op.

Als het stroomt, gaat u als volgt te werk:

- Voltooi het bevestigen van de koplampen

- Verzamel overtollig product en plaats het terug in de container.
- Wacht vijf minuten, controleer op lekken en zand met behulp van P600, P1000, P1500 en P2000. Reinig het koplampoppervlak nadat het slijpen is voltooid.
- Herhaal de verwerking op het beschadigde gebied.

Ontsmetting: vereist voor vertrouwdheid

Dit is de naam van het definitieve herstelsysteem. Het is een chemische methode met het gebruik van vluchtige producten (stoom / gas).

Voorzorgsmaatregelen

- Vergeet het slijpproces niet voor een succesvolle voltooiing. Voltooi de laatste aanraking wanneer het gehele optische gebied volledig homogeen is.
- Gebruik constante snelheid bij het laatste contact.
- Vermijd gebruik bij winderig weer.
- Schakel het optische apparaat uit zodra het herstel is voltooid. Verzamel na 2 minuten het overtollige product en plaats ze terug in de container.

Het ontsmettingsproces heeft voordelen zoals gebruiksgemak, producthergebruik, kort proces en uitstekende verwerking.

STAP VOOR STAP: HET KOPLAMPEN HERSTELLEN:

1. Reiniging
2. isolatie
3. Slijpen
4. Afwerking
5. Apparatuur loskoppelen van stroombron
6. Verzameling van productresten
7. Opslag van apparatuur

HU

ÜZEMELTETÉSI UTASÍTÁS

LEÍRÁS

A folyékony polimer készlet fényszórók javító-készlete egy innovatív rendszer a kiégett fényszórók eredeti állapotának az eredeti fényességű és tökéletes megjelenéssel történő helyreállításához, nagyon gyors és gazdaságos módon.

BIZTONSÁG

Használat közben viseljen maszkot, hogy elkerülje a termék közvetlen belélegzését.

NE dohányozzon használat közben.

Használat közben tartsa távol a gyermekeket, a terhes nőket és az idősebb embereket.

Ne nyelje le.

HASZNÁLATA

A terméket nem szabad napfény hatásának kitenni.

A helyreállítási munkákat zárt vagy sötét helyen kell elvégezni.

Tisztítás

Tisztítsa le a fényszórót tiszta ruhával.

Szigetelés

Ragassza körbe szigetelő szalaggal, hogy korlátozza a csiszolandó területeket és ne sértse fel a festést.

Csiszolási folyamat

A csiszolást alaposan kell elvégezni, és az optika felületét abszolút egyenletesen kell csiszolni, csak akkor lehet elérni az ideális végeredményt.

A csiszolás kétféle módon hajtható végre: kézzel vagy géppel.

A csiszolópapír szemcsék mérete, amelyet felhasználnak, a felújítandó fényszórók és az órlési lépések sérüléseitől függően:

- P150 - P180 előre lakkozott fényszórókhöz.
- P240 súlyosan sérült fényszórókhöz.
- P320 a P240 okozta kockázat kiküszöbölésére.
- P500 a P320 okozta kockázat kiküszöbölésére.
- P800 a P500 okozta kockázat kiküszöbölésére.
- P1000 a P800 okozta kockázat kiküszöbölésére.

- P1200 a P1000 kockázatának kiküszöbölésére.

Erre nincs szükség, de ha kiváló megjelenést szeretne, akkor a csiszolást P1500 - P2000 szemcseméretű papírral kell befejeznie. A be rendezés tartalmazza a 600, 1000, 1500 és 2000 csiszolópapírt.

Kézi csiszolás

A kézi csiszolás során nedvesített csiszolópapírt használjon. Ennek a folyamatnak a végrehajtásakor ajánlatos megváltoztatni a mozgás irányát, amikor átvált egy új szemre.

Például: (P180) csiszolás keresztirányú mozgásokkal, a következő csiszolópapírt (P240) kell használni függőleges mozgásokkal, kivéve azokat a széleket, amelyeket gondosan kell csiszolni a sérülések elkerülése érdekében.

A csiszolási folyamat befejezése után az optikai felületet papírtörővel törölje le. Az optika felületének egységesnek és simának, fehér színűnek kell lennie, és nem lehetnek csiszolás jelei. Ebben az esetben az optika javításra kész.

Csiszolás géppel

A gép általi csiszolásához csiszolókorongok használata ajánlott lyukak nélkül. A lyukacsos korongok mikrokarcolásokat hagyhatnak, ezért nem teszik lehetővé az ideális megjelenést. A sarokfelületeket kézzel kell csiszolni, hogy elkerüljék a frízek vagy a festékek károsodásának veszélyét.

Végleges kezelés

A csiszolási folyamat után a kezelést egy párolgató rendszerrel kell elvégezni, amely biztosítja az optika tökéletes kezelését.

Vigyen fel 60–80 ml üvegezelő terméket; nem probléma, ha több terméket visz fel a felületre, mert a felesleg is felhasználható. Meg kell adnia azonban egy megfelelő kezdő adagot, hogy az egész munkát egyszerre elvégezhesse.

Csatlakoztassa a készüléket a termék felmelegítéséhez, és várjon körülbelül három percet. Fogja meg az üveget a fogantyúnál, tartsa az üveget a jobb kezével, a bal kezével tartsa a gázvezető csövet. Jobb kezével kissé me-

grázhatja az üveget, hogy a benne lévő folyadék teljesen felmelegedhessen, és így a gáz egyenletesebben jut ki.

A gáznemű termék elkezd kiszivárogni a kimeneti csövön, és megkezdődik a végső kezelés. Győződjön meg arról, hogy a kibocsátott gőz érintkezik a fényszóró teljes felületével. Tartsa fent az egyenletes sebességet és győződjön meg arról, hogy a gőznek kitett terület azonnal átlátszóvá és simává válik, kevesebb, mint 5 perc alatt a felület teljesen száraz lesz.

Ne feledje, hogy ha fénylik, akkor nem kell megismételnie a lépéseket. Ha vannak mély karcok, hagyja, hogy a pár ezen a területen kissé tovább cselekedjen.

Miután a helyreállítás befejeződött, azonnal kapcsolja ki az optikai műszert, várjon két percet, nyissa fel a fedelet és helyezze vissza a fennmaradó terméket a csomagolásába.

▲ FONTOS: Ha a berendezést nem használja, akkor le kell választani az áramforrásról, mivel a túlmelegedés a berendezés károsodásához vezethet. **NE TARTSA 5 PERCNÉL TOVÁBB BEKAPCSOLVA A BERENDEZÉST.**

Óvintézkedések és gyakran feltett kérdések

Csepp folyadék a fényszórón: okok és megoldások

A feloldáshoz használt folyadék nagyon illékony. Hevítéskor gáznemű állapotba kerül. A kivezetős falán gőz gyülemlik fel; ha a gőz kondenzálódik a falon egy kondenzátum-folyadékkal (hasonlóan a vízhez), akkor lefolyhat. Ne hagyja, hogy a gázcső átforduljon. Amint páralecsapódást tapasztal, azonnal egyenesítse ki a kivezetőcsövet.

Ha folyik, az alábbiak szerint járjon el:

- Fejezze be a fényszórók rögzítését
- Gyűjtse össze a maradék terméket és helyezze vissza a tartályba.
- Várjon öt percet, állapítsa meg szivárgás helyét és csiszolja át a P600, P1000, P1500 és P2000 csiszolópapírok segítségével. A csiszolás befejezése után tisztítsa le a fényszóró felületét.
- Ismétlje meg a kezelési folyamatot a sérült területen.

Gázkezelés: szükséges megismertetés

Ez a végső helyreállítási rendszer neve. Illékony termékeket (gőz / gáz) tartalmazó kémiai módszer.

Óvintézkedések

- A sikeres befejezés érdekében ne felejtse el az csiszolási folyamatot. Ha a teljes optikai terület teljesen homogén, fejezze be az utolsó lépést.
- Az utolsó érintkezésnél állandó sebességgel dolgozzon.
- Ne használja a berendezést szeles időjárás viszonyok között.
- Mindenképpen kapcsolja ki az optikai eszközt, amint a helyreállítás befejeződik. Két perc elteltével gyűjtse össze a megmaradt terméket és tegye vissza a tartályba.

A gázkezelési eljárásnak olyan előnyei vannak, mint a könnyű használat, a termék újrahasznosítása, a rövid időtartamú eljárás és a kiváló kezelés.

A FÉNYSZÓRÓ HELYREÁLLÍTÁSI FOLYAMAT LÉPÉSRŐL LÉPÉSRE:

1. Tisztítás
2. Szigetelés
3. Csiszolás
4. Befejezés
5. A berendezés leválasztása az áramforrásról
6. A termékmaradványok gyűjtése
7. Berendezés tárolása

ОПИСАНИЕ

Комплект жидкого полимера для ремонта фар - это инновационная система для восстановления выгоревших фар до их первоначального состояния с оригинальным блеском и идеальным внешним видом очень быстрым и экономичным способом.

БЕЗОПАСНОСТЬ

Во время использования необходимо надевать маску, чтобы предотвратить прямое вдыхание продукта.

НЕ курите во время использования.

Не допускайте нахождения детей, беременных женщин и пожилых людей вблизи во время использования.

Не глотайте его.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Продукт не должен подвергаться воздействию солнца

Восстановительные работы должны проводиться в закрытом или затемненном месте.

Очистка

Очистите поверхность фар чистой тканью.

Изоляция

Изолируйте лентой, чтобы ограничить области и не повредить краску.

Процесс шлифования

Шлифование должно выполняться идеально, а поверхность оптики должна быть отшлифована абсолютно равномерно, только тогда можно будет достичь идеального конечного результата.

Процесс шлифования может быть выполнен двумя способами: ручным или машинным.

Степени зернистости наждачной бумаги, которые будут использоваться, в зависимости от повреждения восстанавливаемых фар и этапов шлифования:

- P150 - P180 для фар, которые были предварительно покрыты лаком.
- P240 для сильно поврежденных фар.
- P320 для устранения риска из-за P240.
- P500 для устранения риска из-за P320.
- P800 для устранения риска из-за P500.

- P1000 для устранения риска из-за P800.
- P1200 для устранения риска из-за P1000.

Это не обязательно, но если Вы хотите получить превосходный внешний вид, Вы должны закончить процесс шлифования бумагой с зернистостью от P1500 до P2000. Оборудование включает в себя наждачные бумаги 600, 1000, 1500 и 2000.

Ручное шлифование

В процессе ручного шлифования следует использовать смоченную наждачную бумагу. Рекомендуется изменять направление движения при переходе на новое зерно, при выполнении данного процесса.

Например: (P180) шлифование поперечными движениями, следующая поперечная бумага (P240) должна использоваться с вертикальными движениями, за исключением краев, которые должны быть тщательно отшлифованы, чтобы избежать повреждения.

Как только процесс шлифования закончен, необходимо вытереть оптическую поверхность бумажным полотенцем. Поверхность оптики должна выглядеть однородной и гладкой, белого цвета и не должна иметь следов шлифования. В данном случае, оптика готова к ремонту.

Машинное шлифование

Для машинного шлифования рекомендуется использовать абразивные диски без отверстий. Диски с отверстиями могут оставлять микроцарапины и, следовательно, не позволяют получить идеальный внешний вид. Угловые области, возможно, придется отшлифовать вручную, чтобы избежать риска повреждения фризмов или краски.

Окончательная обработка

После процесса шлифования, обработка должна выполняться с помощью системы испарения, которая обеспечивает идеальную обработку оптики.

Нанесите от 60 до 80 мл продукта для обработки стекла; не страшно, если Вы нанесете больше продукта, потому что можно использовать излишки. Однако Вы

должны обеспечить подходящую начальную дозу, чтобы Вы могли выполнять всю работу одновременно.

Подключите оборудование для нагрева продукта и подождите около трех минут. Возьмите стекло за ручку, правой рукой держите стекло, а левой рукой держите газоотводящую трубку. Правой рукой можете слегка встряхнуть стекло, чтобы жидкость внутри полностью нагрелась, таким образом, газ будет выходить более равномерно.

Продукт в газообразном состоянии начнет выходить через выходную трубку, и начнется чистовая обработка. Убедитесь, что выпущенный пар соприкасается со всей поверхностью фары. Сохраняйте равномерную скорость и убедитесь, что область, подверженная воздействию пара, станет сразу же прозрачной и гладкой, менее чем через 5 минут поверхность будет полностью сухой.

Помните, если она блестящая, Вам не нужно повторять шаги. Если есть глубокие царапины, позвольте пару действовать в этой области немного дольше.

Как только восстановление закончено, немедленно погасите оптический прибор, подождите две минуты, откройте крышку и возвратите оставшийся продукт в упаковку.

▲ ВАЖНО: Когда оборудование не используется, его следует отключить от источника питания, так как перегрев может привести к его повреждению. **НЕ ДЕРЖИТЕ ОБОРУДОВАНИЕ ВКЛЮЧЕННЫМ НА ПРОТЯЖЕНИИ БОЛЕЕ 5 МИНУТ.**

Меры предосторожности и наиболее частые вопросы

Капли жидкости на фаре: причины и решения

Жидкость, используемая для восстановления, обладает высокой летучестью. При нагревании она переходит в газообразное состояние. Пар накапливается на стенке выпускной трубы; когда пар конденсируется на стенке с жидкостью конденсата (аналогично воде), он может стечь. Не позволяйте газовой трубке перевернуться. Как только Вы увидите капли конденсата, немедленно выпрямите

выпускную трубку.

Если она течет, действуйте следующим образом:

- Завершите фиксацию фары
- Соберите излишки продукта и поместите его обратно в контейнер.
- Подождите пять минут, определите утечку и зашлифуйте с помощью P600, P1000, P1500 и P2000. После завершения шлифования очистите поверхность фары.
- Повторите процесс обработки на поврежденном месте.

Фумигация: обязательно для ознакомления

Так называется система финального восстановления. Является химическим методом с использованием летучих продуктов (пар/газ).

Меры предосторожности

- Для успешного завершения не забудьте о процессе шлифования. Завершите последний штрих, когда вся оптическая область будет полностью однородна.
- Используйте постоянную скорость, выполняя последний контакт.
- Избегайте использования в ветреную погоду.
- Не забудьте выключить оптический прибор как только восстановление закончится. Через две минуты соберите излишки продукта и поместите их обратно в контейнер.

Процесс фумигации имеет такие преимущества, как простота в использовании, повторное использование продукта, кратковременный процесс и превосходная обработка.

ПОШАГОВОЕ: ВОССТАНОВЛЕНИЕ ФАРЫ:

1. Очистка
2. Изоляция
3. Шлифовка
4. Окончательная обработка
5. Отключение оборудования от источника питания
6. Сбор остатков продукта
7. Хранение оборудования

PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI

OPIS

Zestaw naprawczy polimeru ciekłego do regeneracji świateł samochodowych – jest to innowacyjny system przewrócenia wypalonych przez słońce świateł samochodowych do ich pierwotnego stanu, z oryginalnym połyskiem i doskonałym wyglądem zewnętrznym, wykonany w sposób bardzo szybki i oszczędny.

ZASADY BHP

Podczas pracy należy zakładać maskę ochronną, żeby zapobiec bezpośredniego wdychania produktu. Zakaz palenia podczas manipulacji z produktem. Zabrania się użycia produktu w obecności dzieci, kobiet w ciąży i osób w podeszłym wieku. Nie wolno połykać.

WYMAGANIA TECHNOLOGICZNE

Nie wolno narażać product na działanie promieni słonecznych.

Prace regeneracyjne należy przeprowadzać w zamkniętym lub zacienionym miejscu.

Oczyszczenie

Powierzchnię świateł należy oczyścić czystą ściereczką.

Izolacja

Taśmą malarską należy oddzielić powierzchnię poddawaną regeneracji.

Sposób szlifowania

Szczególną uwagę należy zwrócić na jakość wykonania szlifowania. Powierzchnia optyki powinna być przeszlifowana absolutnie równomiernie, tylko wtedy jest możliwe osiągnięcie idealnego wyniku.

Proces szlifowania można wykonać na dwa sposoby: ręcznie i maszynowo.

Wielkość ziarna papieru ściernego, który będzie zastosowany, w zależności od stopnia zużycia odnawianych reflektorów i etapów szlifowania:

- P150 - P180 dla reflektorów, które uprzednio były powlekane lakierem.
- P240 dla mocno uszkodzonych reflektorów.
- P320 w celu wyeliminowania ryzyka z powodu P240.
- P500 w celu wyeliminowania ryzyka z powodu P320.

- P800 w celu wyeliminowania ryzyka z powodu P500.
- P1000 w celu wyeliminowania ryzyka z powodu P800.
- P1200 w celu wyeliminowania ryzyka z powodu P1000.

Nie jest to konieczne, ale dla osiągnięcia doskonałego wyglądu zewnętrznego proces szlifowania należy dokończyć papierem ściernym o wielkości ziarna od P1500 do P2000. W zestawie urządzenia znajduje się papier ścierny 600, 1000, 1500 oraz 2000.

Szlifowanie ręczne

W procesie szlifowania ręcznego należy używać zmoczony w wodzie papier ścierny. Zaleca się, aby podczas wykonywania tych czynności wraz ze zmianą wielkości ziarna papieru, zmieniać też i kierunek ruchu szlifowania.

Na przykład: (P180) szlifowanie się odbywa ruchem poprzecznym, następny papier ścierny (P240) należy używać w ruchu pionowym. Szczególną uwagę należy zwrócić na dokładne wyszlifowanie krawędzi, aby uniknąć uszkodzeń.

Po zakończeniu procesu szlifowania, powierzchnię optyczną należy przetrzeć ręcznikiem papierowym. Powierzchnia optyki musi być jednolitą i gładką, białego koloru i nie posiadać śladów szlifowania. W takim stanie optyka jest gotowa do regeneracji.

Szlifowanie maszynowe

W przypadku szlifowania maszynowego zaleca się stosowanie tarcz szlifierskich bez otworów. Tarcze z otworami mogą pozostawiać mikro zarysowania i tym samym nie pozwalają osiągnąć doskonałej gładkości powierzchni. Możliwe, że obszary narożne trzeba będzie wyszlifować ręcznie, aby uniknąć ryzyka uszkodzenia fryzów lub farby.

Obróbka ostateczna

Po zakończeniu procesu szlifowania, następne czynności są wykonywane za pomocą systemu odparowania, który zapewnia idealną obróbkę optyki.

Nalożyć od 60 ml do 80 ml produktu do wykońc-

zenia szkła, nałożenie zbytnej ilości produktu niczemu nie zagraża, ponieważ nadwyżka może być wykorzystana później. Należy jednak zapewnić odpowiednią dawkę początkową, tak aby można było wykonać całą pracę za jednym podejściem.

Podłączyć urządzenie do ogrzewania produktu i zaczekać około trzech minut. Następnie wziąć szkło za uchwyt, trzymając w prawej ręce szkło, a w lewej trzymać rurkę, odprowadzającą gaz. Prawą ręką można lekko potrząsnąć szkłem tak, aby ciecz wewnątrz mogła całkowicie się nagrzać, w ten sposób gaz będzie wychodził bardziej równomiernie.

Produkt w stanie gazowym zacznie wychodzić przez rurkę odprowadzającą, i rozpocznie się obróbka ostateczna. Należy się upewnić, że wychodząca para kontaktuje z całą powierzchnią reflektora. Należy utrzymywać jednolitą prędkość i upewnić się że obszar poddany działaniu pary natychmiast staje się przezroczysty i gładki, w mniej niż 5 minut powierzchnia zostanie całkowicie suchą.

Uwaga, jeśli powierzchnia stała się błyszcząca, to nie trzeba powtarzać wyżej podanych czynności. Jeśli występują głębokie zarysowania, należy ten obszar poddać działaniu pary trochę dłużej.

Po zakończeniu renowacji natychmiast wyłączyć urządzenie, po upływie dwóch minut, otworzyć pokrywę i przywrócić pozostały produkt do opakowania.

▲ UWAGA: Za każdym razem, gdy urządzenie nie jest używane, należy je odłączyć od zasilania, ponieważ przegrzanie może spowodować jego uszkodzenie. **ZABRANIA SIĘ TRYMIANIA URZĄDZENIA PODŁĄCZONEGO DŁUŻEJ NIŻ 5 MINUT.**

Środki ostrożności i najczęściej powstające pytania

Krople cieczy na reflektorze: przyczyny i rozwiązania

Plyn wykorzystywany do renowacji jest wysoce lotny. W wyniku nagrzewania, ciecz zamienia się w gaz. Para gromadzi się na ścianie odprowadzającej rurki; gdy para się skrapla na ściankach rurki (podobno wodzie) może z niej wypłynąć.

Nie można rurki przewracać. W przypadku pojawienia się kropeł kondensatu, należy natychmiast wyprostować rurkę odprowadzającą.

W przypadku wycieku, należy wykonać następujące czynności:

- Zakończyć mocowanie reflektora
- Zebrać nadwyżkę produktu i umieścić go z powrotem w pojemniku.
- Zaczekać przez pięć minut, określić miejsce wycieku i zaszlifować za pomocą papieru ściernego P600, P1000, P1500 oraz P2000. Po zakończeniu szlifowania, oczyścić powierzchnię reflektora.
- Powtórzyć proces wykańczania na uszkodzonym miejscu.

Fumigacja: do obowiązkowego zapoznania się

Tak nazywa się system ostatecznego wykończenia. Jest to metoda chemiczna z zastosowaniem produktów lotnych (pary/gaz).

Zasady bezpieczeństwa

- Dla pomyślnego wykończenia należy pamiętać o procesie szlifowania. Należy wykonać ostatnią czynność, gdy cały obszar optyczny będzie całkowicie jednolity.
- Należy podtrzymywać stałą prędkość podczas ostatecznego wykończenia.
- Nie należy wykonywać tych czynności, jeśli jest wietrznie.
- Nie można zapominać o natychmiastowym wyłączeniu urządzenia po zakończeniu jego zastosowania. Po upływie dwóch minut, należy zebrać nadwyżkę produktu i umieścić go z powrotem w pojemniku.

Proces fumigacji ma takie zalety, jak łatwość w użyciu, ponowne wykorzystanie produktu, krótkotrwały proces i doskonałe wykończenie.

REGENERACJA ŚWIATEŁ – KROK PO KROKU:

1. Oczyszczenie
2. Izolacja
3. Szlifowanie
4. Ostateczne wykończenie
5. Odłączenie urządzenia od źródła zasilania
6. Zbieranie reszty produktu
7. Przechowywanie urządzenia

53673



www.jbmcamp.com

C/ Rejas, 2 - P5, Oficina 17
28821 Coslada (Madrid)
jbm@jbmcamp.com
Tel. +34 972 405 721
Fax. +34 972 245 437