

**Тема 3.3.7 Восстановление
деталей с применением
синтетических материалов.**

Ремонт деталей клеевыми составами.

Виды работ:

- соединение деталей из различных материалов (металла, пластмассы, резины, стекла)
- заделывание трещин и пробоин.

Ремонт деталей клеевыми составами.

Виды работ:

- соединение деталей из различных материалов (металла, пластмассы, резины, стекла)
- заделывание трещин и пробоин.

Рекомендуемая толщина клеевого слоя – 0,05 – 0,25 мм.

Для получения большей толщины слоя вводятся наполнители.

Технологический процесс заделки трещин:
1) Сверление отверстий $\varnothing 3-4$ мм на концах трещины.

Технологический процесс заделки трещин:

1) Сверление отверстий $\varnothing 3-4$ мм на концах трещины.

2) Разделявание трещины по всей длине под углом $60-90^{\circ}$ на глубину $0,7 - 0,8$ толщины стенки детали

Технологический процесс заделки трещин:

- 1) Сверление отверстий $\varnothing 3-4$ мм на концах трещины.
- 2) Раздвигание трещины по всей длине под углом $60-90^{\circ}$ на глубину $0,7 - 0,8$ толщины стенки детали.
- 3) Зачистка поверхности детали вдоль трещины на $15 - 20$ мм с каждой стороны.

Технологический процесс заделки трещин:

1) Сверление отверстий $\varnothing 3-4$ мм на концах трещины.

2) Раздвигание трещины по всей длине под углом $60-90^{\circ}$ на глубину $0,7 - 0,8$ толщины стенки детали.

3) Зачистка поверхности детали вдоль трещины на $15 - 20$ мм с каждой стороны.

4) Обезжиривание подготовленной поверхности ацетоном или бензином Б-70, сушка $3 - 5$ мин при $18 - 20^{\circ}\text{C}$.

5) Заполнение трещины эпоксидной пастой (смесь клея с наполнителем) в два слоя с перекрытием трещины на 10 – 15мм вокруг неё при толщине слоя 2 – 3мм.

- 5) Заполнение трещины эпоксидной пастой (смесь клея с наполнителем) в два слоя с перекрытием трещины на 10 – 15мм вокруг неё при толщине слоя 2 – 3мм.
- 6) Выдержка детали при 70 – 80⁰С для отверждения клея в течении 3 – 4 часов.

- 5) Заполнение трещины эпоксидной пастой (смесь клея с наполнителем) в два слоя с перекрытием трещины на 10 – 15мм вокруг неё при толщине слоя 2 – 3мм.
- 6) Выдержка детали при 70 – 80⁰С для отверждения клея в течении 3 – 4 часов.
- 7) Контроль качества ремонта.

Пробоины и трещины в тонких стенках заделываются с применением стеклоткани и, при необходимости, заплаток.

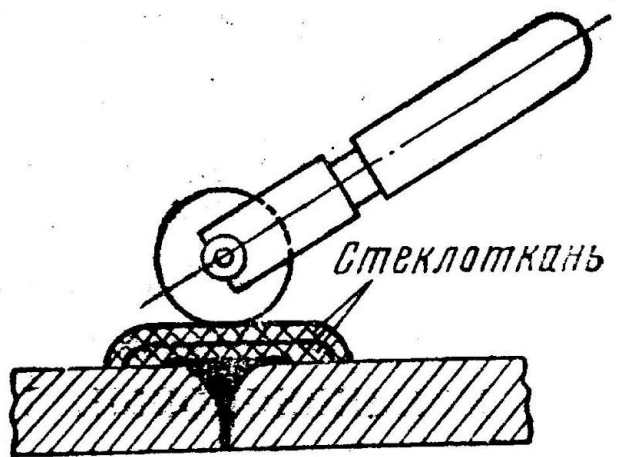


Рис. 109. Положение ролика при уплотнении эпоксидного клевого состава

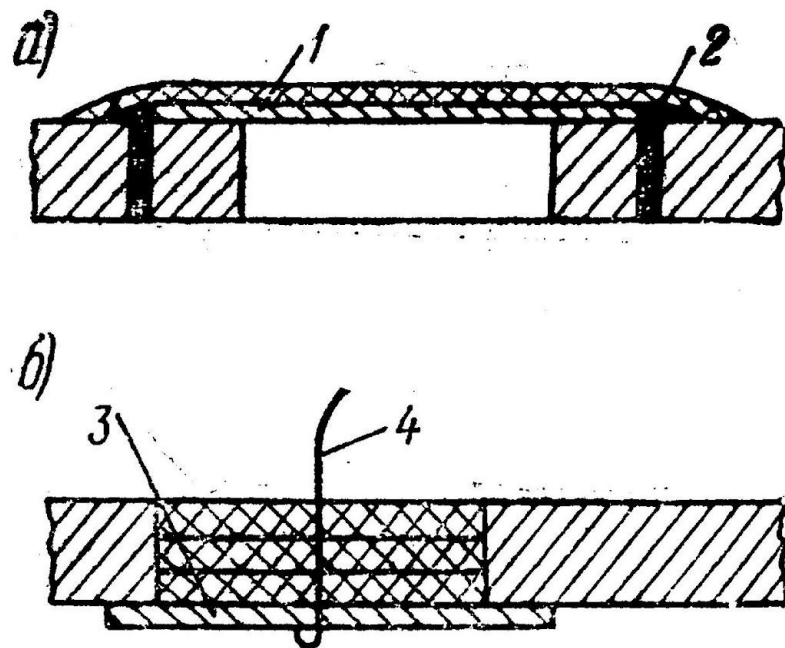


Рис. 110. Пробоины в деталях, заделанные постановкой заплат на эпоксидной пасте:
а — внахлестку; *б* — заподлицо;
 1 — металлическая накладка; 2 — клеевая заклепка; 3 — поддерживающая металлическая пластина; 4 — проволока

Клей №88Н – для соединения резины и тканей с металлами (и между собой).

1) Поверхности зачищаются и обезжириваются.

Клей №88Н – для соединения резины и тканей с металлами (и между собой).

1) Поверхности зачищаются и обезжириваются.

2) На поверхности наносится первый слой клея и просушивается 8 – 10 мин.

Клей №88Н – для соединения резины и тканей с металлами (и между собой).

1) Поверхности зачищаются и обезжириваются.

2) На поверхности наносится первый слой клея и просушивается 8 – 10 мин.

3) Наносится второй слой клея и просушивается в течении 1 – 3 мин.

Клей №88Н – для соединения резины и тканей с металлами (и между собой).

1) Поверхности зачищаются и обезжириваются.

2) На поверхности наносится первый слой клея и просушивается 8 – 10 мин.

3) Наносится второй слой клея и просушивается в течении 1 – 3 мин.

4) Детали соединяются и прикатываются роликом (при необходимости).

Клей №88Н – для соединения резины и тканей с металлами (и между собой).

1) Поверхности зачищаются и обезжириваются.

2) На поверхности наносится первый слой клея и просушивается 8 – 10 мин.

3) Наносится второй слой клея и просушивается в течении 1 – 3 мин.

4) Детали соединяются и прикатываются роликом (при необходимости).

5) Детали сжимаются под небольшой нагрузкой и удерживаются 24 часа.

