



## ИНСТРУКЦИЯ ЗА УПОТРЕБА

# Комплект за полиране на фарове

с течен полимер



Фаровете избледняват с времето, стават мътни, мъгливи или пожълтяват, което води до намаляване на количеството излъчена светлина и увеличава риска от шофиране.

Комплектът за полиране на фарове JBM с течен полимер е иновативна система за възстановяване на изгорелите от слънцето фарове в първоначалното им състояние, с оригиналния гланц и перфектно покритие по много бърз и икономичен начин.

Процесът включва ръчно или машинно шлайфане и последващо химическо отмиване с нужда от свързване към гнездото за запалка или външен контакт.

Спомага за повишаване на безопасността, особено при нощно шофиране.



# БГ Инструкция за употреба

## ОПИСАНИЕ

Комплектът за полиране на фарове с течен полимер е иновативна система за възстановяване на изгорелите от слънцето фарове до първоначалното им състояние, с оригиналния гланц и перфектно покритие по много бърз и икономичен начин.

## БЕЗОПАСНОСТ

Повреме на работа, докато се използва продукта **трябва да се носи защитна маска**, за да се предотврати директното вдишване на продукта. **НЕ пушете**, докато използвате. Съхранявайте и използвайте продукта далече от деца, бременни жени и възрастни хора. **Не го поглъщайте.**

## НАЧИН НА УПОТРЕБА

Продуктът не трябва да се излага на слънце. Възстановителните работи трябва да се извършват в затворено или засенчено място.

### Почистване

Почистете повърхността на фаровете с чиста кърпа.

### Изоляция

Изолирайте с лента, за да ограничите зоните и да не повредите боята.

### Процес на шлайфане

Шлифоването трябва да се извършва стриктно и повърхността на оптиката да се шлифова по напълно еднакъв начин, само тогава може да се постигне перфектно окончателно покритие.

Процесът на шлайфане може да се извърши по два начина: ръчно шлайфане или машинно шлайфане.

Типовете на шкурката, която да се използва в зависимост от увреждането на фаровете, които ще бъдат полирани, и фазите на шлайфане са:

- P150 - P180 за фарове, които са били предварително лакирани.
- P240 за силно увредени фарове.
- P320 за елиминиране на грапавост от P240.
- P500 за елиминиране на грапавост от P320.
- P800 за елиминиране на грапавост от P500.
- P1000 за елиминиране на грапавост

от P800.

- P1200 за елиминиране на грапавост от P1000.

Не е задължително, но ако искате да направите блестящ гланц, трябва да завършите процеса на шлайфане със шкурка от P1500 до P2000. В комплекта са включени листове шкурка P600, P1000, P1500 и P2000.

### *Ръчно шлифоване*

В процеса на ръчно шлайфане трябва да се използва водна шкурка. Препоръчва се при използване на този процес посоката на движение да се променя при преминаване към към по финна шкурка.

**Например:** (P180) шлифоване с напречни движения, следващата шкурка (P240) трябва да се използва с вертикални движения, с изключение на ръбовете, които трябва да бъдат внимателно шлифовани, за да се избегнат повреди.

След като процесът на шлайфане приключи, влагата върху оптичната повърхност трябва да се изсуши с хартиена кърпа.

Повърхността на оптиката трябва да изглежда еднородна и гладка, бяла на цвят и без дълбоки следи от шлифоване. По този начин оптиката е готова за ремонт.

### *Машинно шлайфане*

За машинно шлайфане се препоръчва използването на абразивни дискове без отвори. Дисковете с отвори могат да оставят микро драскотини и по този начин да не се получи перфектно покритие. Може да се наложи ъгловите зони да се шлайфат ръчно, за да се избегне рискът от повреда на фризовете или боята.

### Полагане на покритие

След процеса на шлайфане, полиращото покритие трябва да се положи със системата за изпаряване, което дава на оптиката перфектен завършек.

Налейте от 60мл до 80мл от продукта за полиране в чашата, ако поставите повече продукт, няма проблем, защото излишъкът може да се използва. Трябва да гарантирате адекватна начална доза, за да можете да завършите целия процес без прекъсване.

Свържете кабела на чашата, за да загреете продукта и изчакайте около три минути.

Вземете чашата за дръжката, използвайте дясната ръка, за да държите чашата, а лявата ръка, за да държите тръбата за изпускане на газ. Дясната ръка може леко да разклати чашата, за да може течността вътре да бъде напълно загрята, по този начин газът ще излезе по-равномерно. Продуктът в газообразно състояние ще започне да излиза през изходната тръба и полирането ще започне. Уверете се, че отделената пара е в контакт с цялата повърхност на фара. Поддържайте еднаква скорост и проверявайте дали изложената на пара зона веднага ще бъде прозрачна и гладка, за по-малко от 5 минути повърхността ще бъде напълно суха.

**Запомнете:** ако е гладко и прозрачно, не е нужно да повтаряте стъпки. Ако има дълбоки драскотини, оставете парата да действа малко повече в тази област.

След като процесът завърши, незабавно изключете чашата, изчакайте две минути, отворете капака и върнете останалия продукт в бутилката за съхранение.

**▲ ВАЖНО:** Когато оборудването не се използва, то трябва да бъде изключено от захранването, тъй като прегряването може да причини щети. **НЕ ОСТАВЯЙТЕ ОБОРУДВАНЕТО ВКЛЮЧЕНО ЗА ПОВЕЧЕ ОТ 5 МИНУТИ.**

#### Предпазни мерки и най-чести въпроси

##### **Капки течност върху фара: причини и решения**

Течността, използвана за полиране, е силно летлива. Когато се затопли, тя преминава в газообразно състояние. Парите се натрупват по стената на изходната тръба, когато парата кондензира по стената, течността (подобно на вода) може да се стича. Обърнете внимание, не накланяйте газовата тръба надолу. Веднага щом видите кондензирани капки течност, изправете незабавно изходната тръба. Ако тече, постъпете по следния начин:

- Завършете полирането на фара
- Съберете излишния продукт и го върнете обратно в контейнера (бутилката).
- Изчакайте пет минути, открийте мястото на конденз и шлайфайте с P600, P1000, P1500 и P2000. След завършване на шлайфането почистете повърхността на фаровете.
- Повторете процеса на полиране с пара на засегнатото място.

##### **Фумигация: информация**

Така се нарича тази система за завършване на полирането. ОПУШВАНЕ е химичен метод, който използва летливи продукти, които лесно се преобразуват в пара / газ.

##### **Предпазни мерки**

- За успешно полиране не забравяйте процес на шлайфане. Направете финалното опушване когато цялата оптична област е напълно еднородна.
- Използвайте постоянна скорост, докато опушвате в последната фаза на полиране.
- Не работете при наличие на вятър.
- Не забравяйте, след като полирането приключи, да изключите чашата. Две минути след това съберете излишния продукт и го налейте обратно в контейнера (бутилката) за съхранение.

Процесът на фумигация има предимства като простота при използване, повторна употреба на продукта, кратък процес и отлично покритие.

##### **ОПИСАНИЕ СЪПКА ПО СЪПКА ПРОЦЕСА ПО ВЪЗСТАНОВЯВАНЕ НА ФАРОВЕ:**

1. Почистване
2. Изолиране
3. Шлайфане
4. Полиране
5. Изключване на уреда от захранването
6. Събиране на остатъчната течност
7. Прибиране и съхранение на комплекта

Тази инструкция е превод на оригинала от JBM CAMPLLONG, S.L.U.  
Превод и редакция: Нитех ООД, 02.2021

**53673**



**[www.jbmcamp.com](http://www.jbmcamp.com)**

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