

КАК ЗАМЕНИТЬ ЛОПНУВШЕЕ ЛОБОВОЕ СТЕКЛО

Второй способ крепления ветровых стекол, как говорилось, - приклеивание. Несмотря на сложности ремонта, этот способ получает все большее применение, так как позволяет повысить прочность структуры кузова. Так, повышение сопротивления изгибу при этом составляет около 35%, что является ценным вкладом в снижение массы кузова. Это позволяет уменьшить толщину листовой обшивки и количество усилительных элементов, а в конечном итоге достигаются те же характеристики прочности кузова или даже более высокие. Увеличение жесткости кузова в целом составляет 12-15%.

ТЕХНОЛОГИЯ ЗАМЕНЫ СТЕКОЛ

Прежде всего необходимо избавиться от лопнувшего стекла. Для этого предварительно в местах возможного вылета осколков стекла внутреннюю и наружную поверхности кузова закрывают холстом. Снимают щетки, держатели щеток и другие принадлежности, установленные вблизи ветрового стекла.

Снимают ветровое стекло в следующем порядке.

1. Разбитое закаленное стекло. Технически необходимо приклеить на стекло клейкую бумагу, подобную той, которую применяют при декоративной отделке, и ударить изнутри. При этом клейкая бумага удержит осколки стекла.

Практически эту операцию можно выполнить более быстро, покрыв поверхность в кабине большим холстом, защемляя концы холста для его удержания с обеих сторон дверями. Нижняя часть холста закрывает край пола салона. Затем ударяют снаружи по стеклу, удары наносят вокруг места повреждения, чтобы осколки стекла падали на холст. Когда в пазу резинового уплотнения останется лишь узкая лента стекла, осколки вынимают из проема ветрового стекла. Потом вынимают наружу холст с осколками стекла. Снова расстилают холст и очищают обвод проема ветрового стекла. Убирают холст и пылесосом собирают осколки стекла, упавшие в кабину.

2. Разбитое слоистое стекло или неповрежденное ветровое стекло закаленное или слоистое. Ветровое стекло поддерживают снаружи, чтобы оно не упало при выходе из рамки проема кузова. Надавливают на стекло по краям стекла изнутри наружу, начиная от верха, пока стекло не выйдет из рамки. После выемки стекла очищают обвод рамки стекла.

УСТАНОВКА НОВОГО ВЕТРОВОГО СТЕКЛА

Берут новую уплотнительную резину, так как старая может пропускать воду. Надевают уплотнение на ветровое стекло так, чтобы оно заняло нужное положение. (По инструкции ветровое стекло устанавливается в проем кузова с наружной стороны кабины). Край уплотнения, охватывающий край рамки ветрового стекла, должен располагаться на внутренней поверхности кривизны ветрового стекла. В паз под эту кромку уплотнения вставляют шнурок, длина которого берется на 200-300 мм с каждого конца больше периметра, чтобы можно было тянуть с большой силой каждой рукой. Обычно диаметр шнурка выбирают равным 3-4 мм, однако для некоторых типов автомобилей необходимо применять шнурки большего диаметра. Перекрещивание концов шнурка осуществляется в середине нижней части ветрового стекла, что обеспечивает благоприятное действие веса стекла в направлении кузовщика в момент установки. Стекло поддерживают снаружи и вводят в проем кузова, а

затем прижимают, чтобы оно плотно прилегало к рамке проема кузова. Концы шнурка спадают внутрь кабины. Изнутри кабины один конец шнурка натягивают под определенным углом, в то время как с наружной стороны стекло прижимается рукой. Шнурок, выходя из паза, приподнимает край уплотнительной резинки. Под действием прижимного усилия с наружной стороны и постепенного удаления шнурка край резинки отгибается по месту, одеваясь на кромку листа рамки проема ветрового стекла. Так постепенно край уплотнения одевается на весь обвод рамки.

Если в некоторых местах плотного прилегания уплотнительной резинки не получилось, необходимо снаружи произвести несколько нажатий вокруг всего стекла ладонью либо резиновой киянкой. Если изготовителем предусмотрено применение герметика, то его вводят в указанные места с помощью специального шприца.

На некоторых уплотнительных резинках предусматривается молдинг, который вставляется аналогичным способом.

При работе со слоистыми стеклами надо работать особенно осторожно! Слоистые ветровые стекла (триплекс) устанавливаются так же, как и другие, однако необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:

при транспортировке и переносе их следует устанавливать на ребро в таком положении, как и на автомобиле, то есть всегда вертикально. Это стекло нельзя деформировать как закаленное стекло, поэтому нельзя допускать деформации слоистого стекла под действием собственного веса, так как это вызывает его поломку.

При установке резинового уплотнения стекло кладут плашмя на покрывало и обеспечивают не менее двух линий опор, что создает распределение веса. Следует применять новый резиновый уплотнитель.

Не следует ударять по стеклу в процессе его установки. При установке стекла можно только прижимать его усилием руки под углом к поверхности стекла. Это дает возможность точно отцентрировать стекло перед установкой. Установка стекла облегчается смазыванием паза в резиновом уплотнителе, куда вставляется монтажный шнур.

СПОСОБЫ ПРИКЛЕИВАНИЯ СТЕКЛА

Термоэлектрическое уплотнение «Солбит» специально предназначено для приклеивания ветровых стекол, задних стекол и других неподвижных стекол. Оно изготавливается на базе неопрена и обладает хорошим сцеплением как со стеклом, так и с окрашенным металлом. Эта лента обладает достаточными клеящими свойствами и обеспечивает сцепление стекла либо с окрашенным металлом (алюминий, стальной лист, коррозионно-стойкая сталь и т.д.), либо с различными пластическими материалами (полиэфирами), из которых изготавливают вспомогательные детали автомобиля и даже кузова. Вулканизация ленты обеспечит оптимальную твердость и способность выдерживать температуру до -30 °С.

Вначале лента располагается по краю стекла и обжимается по нему. Стекло устанавливают в проем кузова и центрируют. Затем производят вулканизацию ленты посредством небольшой электрической спирали, смонтированной в ленте. Электрический ток, проходя по нагревателю, вызывает разогрев ленты, что приводит к значительному размягчению сырого неопрена, из которого изготовлена лента. В этот момент закрепляемую деталь крепко

ТОВ "АГРОПРОМТЕХТРАНС" постійно реалізує

СІЛЬГОСПТЕХНІКУ ТА ЗАПЧАСТИНИ

до кормозбиральних комбайнів РОСЬ-2; КПИ-2,4;

дискових борін БДТ, БДВ-6,5;

глибокорозрихлювачі ГР-1,8; 1,9; 2,4

ґрунтообробні агрегати АГД-2,4;

АГ-1,8; 2,4; УДА; АДУ і т.п.

АВТОШИНИ РІЗНОЇ МОДИФІКАЦІЇ

Штел. моб.: 096-456-16-22, 067-528-16-61
тел./факс: (04563)3-71-21, (044)529-40-60

www.agrotex.kiev.ua
e-mail: agrotex.kiev@ukr.net

прижимают к месту установки, и лента, будучи очень пластичной, расплывается, закрывая неровности стекла, листового материала или пластмассы, из которых выполнена рамка проема кузова. Процедура приклеивания длится шесть минут, после чего прочность приклеивания становится достаточной для обеспечения герметичности уплотнения и закрепления ветрового стекла в нормальном рабочем положении.

Если на автомобиле используются слоистые стекла типа «триплекс», то при снятии стекла уплотнение разрезают ножом. Если на автомобиле установлено закаленное ветровое стекло, закрепленное способом приклеивания, то может случиться, что под действием удара, вызывающего отделение кусочков ветрового стекла, само стекло может остаться на месте, так как оно удерживается прочнее в своей рамке, чем при закреплении в профильный резиновый уплотнитель.

В настоящее время широкое распространение получил метод приклеивания ветровых и задних стекол с помощью прессованного полиуретанового уплотнения. Большинство производителей автомобилей стремятся использовать этот тип уплотнения, так как он обладает более совершенными характеристиками как полимеризации, так и герметичности, а также долговечности.

ЕСЛИ НЕОБХОДИМО СНЯТЬ ВЕТРОВОЕ ИЛИ ЗАДНЕЕ НЕПОВРЕЖДЕННОЕ СТЕКЛО

Если зеркало заднего вида приклеено к ветровому стеклу, то слегка подогревают нижнюю часть основания. Обычно для отклеивания зеркала достаточно пламени зажигалки, которым подогревают стекло снаружи. Если зеркало заднего вида установлено на основании, то его снимают, сдвигая по направляющим основания. При наличии накладок стойки ветрового стекла их снимают. Вынимают наружный молдинг, стараясь не погнуть его.

При проведении этих работ нельзя применять инструмент с выступами, которые могут разбить стекло. Далее срезают приклеенное уплотнение стальной проволокой (струной от пианино). Если уплотнение изготовлено на базе полиуретана, то достаточно изнутри автомобиля в месте наибольшего зазора между краем стекла и проема кузова, иголкой проткнуть отверстие, в которое ввести стальную проволоку длиной 500 мм. Один рабочий прокалывает уплотнительную мастику на расстоянии 300 мм от точки прохода проволоки, а другой тянет за ручку, закрепленную на другом конце проволоки, следуя тщательно кромке ветрового стекла. Эту операцию повторяют, прокалывая мастику через каждые 300 мм до полного срезания уплотнения.

Эту операцию предпочтительно начинать с угла. Следует избегать пилообразных движений, так как это приводит к разрыву проволоки. Движения повторяют на всей длине периметра стекла. Снятие ветрового или заднего стекла производится двумя рабочими.

Если уплотнение изготовлено из другого материала, то его отделяют с помощью шпателя. Если при отделении уплотнения повреждается краска на рамке проема кузова, то необходимо нанести антикоррозийный грунт.

Чистой ветошью протирают паз рамки проема кузова, края ветрового стекла протирают ветошью, смоченной в растворителе, а после сушки покрывают зону клеем грунтом для стекла с помощью тампона.

Устанавливают новое стекло и определяют места установки центровочных клиньев. Стекло снимают и затем на периферию внутренней стороны наносят специальный клеящий грунт для стекла, предварительно очистив обрабатываемую поверхность от жира растворителем.

Если уплотнение полностью отделено от металла, то на рамку ветрового стекла наносят клеящий грунт по металлу. Подсушивают нанесенный грунт в течение нескольких минут. С краскораспылителя, заряженного баллоном со специальной мастикой, выдавливают непрерывный шнур уплотнительной мастики на паз рамки ветрового стекла. На стекло прикрепляют две присоски. Устанавливают стекло на проем и располагают его на центровочные клинья. Просматривают края стекла, чтобы убедиться в его плотном прилегании на шнур из уплотнительной мастики. При наличии неплотностей в эти места выдавливают немного мастики. Как только начинается полимеризация, вынимают центровочные клинья, устанавливают молдинг.

По окончании установки стекла производят проверку выполненной работы на герметичность, поливая стекло струей воды.

Уплотнительный резиновый профиль выпускается прямым и продается на метры. Поэтому следует отрезать резиновый уплотнитель по длине периметра стекла. Края разреза точно стыкуют и располагают посреди нижней кромки стекла.

Некоторые уплотнители состоят из двух частей. Вторым элементом является стопорный профиль, который с усилием вставляют в паз типа «ласточкин хвост». Этот профиль вставляется после того, когда стекло вместе с уплотнительным профилем установлены на кузов. Стопорный профиль прижимает с большим усилием резиновый уплотнитель к металлу рамки проема кузова, обеспечивая надежную герметичность. ■

Доставка та роботи з переобладнання у Вашому господарстві

обладнання комбайнів

ДВИГУНАМИ

ММЗ та ЯМЗ



ДОН-1500, ДОН-1200,
ДОН-680, КСК-100,
ПОЛІССЯ, КС-65, НИВА СК-5
МПУ-150, ХЕРСОНЕЦЬ,
СЛАВУТИЧ КЗС-9, Z-350,
MARAL E-281, JUAGUAR 682,
FORTSCHRITT 516/517/524,
M.FERGUSON MF 34/36/38/40,
DOMINATOR 105/106/108/204,
BIZON 110/58/56, J.DEERE,
NEW HOLLAND 1550/66,
TOPLINER 4065/4075

ТОВ «АВТОДВІР ТОРГІВЕЛЬНИЙ ДІМ» (057) 715-45-55
(050) 514-36-04, (050) 323-80-99, (050) 301-28-35

Сімферополь (050) 514-36-04, Мелітополь (050) 514-36-04,
Одеса (050) 323-80-99, Суми, Конотоп (050) 514-36-04,
Вінниця (050) 301-28-35, Березівка (04856) 2-16-67,
Кременець (050) 301-28-35, Київ (050) 302-77-78,
Тернопіль (050) 302-77-78, Миколаїв (050) 323-80-99,
Черкаси (050) 514-36-04



ШИНИ ДЛЯ ВСІХ ВИДІВ ТЕХНІКИ

ЗІ СКЛАДУ

В ХАРКОВІ



BRIDGESTONE Continental KUMHO TYRES Cordiant AEOIUS petlas RW
DAEWOO GALAXY ALLIANCE Bawn V B TYREX Agro

0 800 300 001

WWW.TOT.BIZ.UA

[057] 717-45-13; [057] 717-47-93