



Bedienungsanleitung

# Kunststoff-Reparatur Satz

## V3551N

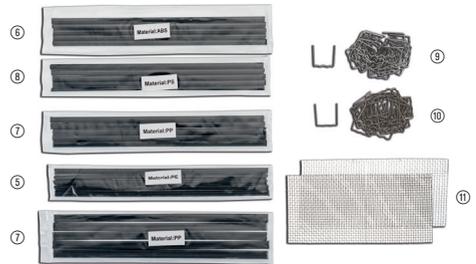


Kunststoff-Reparatur Werkzeug, zur Reparatur und Verstärkung von Kunststoffteilen, wie gerissenen Lampenbügeln und Gehäuseteilen mit Metallklammern und Kunststoff-Schweißfunktion.



### Lieferumfang

Bild		Bezeichnung
①	1	Kunststoffschweißwerkzeug, Grundgerät
②	1	Kunststoffschweißspitze
③	1	Heißklammeraufsatz
④	1	Kunststoffschweißspitze inkl. Einfüllvorrichtung
⑤	5	Kunststoff-Füllstäbe PE
⑥	5	Kunststoff-Füllstäbe ABS
⑦	10	Kunststoff-Füllstäbe PP
⑧	5	Kunststoff-Füllstäbe PS
⑨	50	Klammer (0,8 mm)
⑩	50	Klammer (0,6 mm)
⑪	2	Edelstahlradrtgeflecht (60 mm x 100 mm)
⑫	1	USB Ladekabel
⑬	1	Halter



### Technische Daten:

- Li-Ionen-Akku: (2400 mAh)
- Ladezeit: 3,5 Stunden
- Ladestrom: 1 A
- Anwendung 35 Minuten Kunststoffschweißen oder 150-200 Klammerungen mit der Heißklammerfunktion.

V3551N BA I



## Sicherheitshinweise und Sicherheitsmaßnahmen für den Gebrauch:



**Dieses Produkt ist speziell für die  
Kunststoff-Reparatur entwickelt worden!**

### Zu Ihrer Sicherheit, lesen Sie die Betriebsanleitung sorgfältig durch!

- Elektrische Energien können schwere Verletzungen verursachen.

### Zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Brandgefahr sind folgende grundsätzliche

#### Sicherheitsmaßnahmen zu beachten:

- Kontrollieren Sie vor jedem Gebrauch alle Komponenten. Ladekabel und Gehäuse dürfen nicht beschädigt sein. Werkzeuge, die fallen gelassen wurden oder beschädigt sind müssen vor Wiederinbetriebnahme von Fachpersonal geprüft werden.
- Alle Service- oder Reparaturarbeiten immer durch Fachpersonal ausführen zu lassen. Um die Betriebssicherheit auf Dauer zu gewährleisten, dürfen nur Originalersatzteile verwendet werden.
- Bei montierten Klammern und im Betrieb werden Temperaturen von über 500°C erreicht!
- Passen Sie immer auf! Eine unsachgemäße Anwendung kann ernsthafte Verbrennungen verursachen und Feuerentfachen!
- Tragen Sie immer hitzebeständige Handschuhe bei der Arbeit!
- Bevor Sie die Klammer einlegen, stellen Sie sicher, dass die Elektroden kalt sind!
- Berühren Sie die Klammer nicht während des Aufheizens!
- Benutzen Sie das Kunststoff Reparatur-Set niemals in der Nähe von entflammaren Flüssigkeiten!
- Benutzen Sie das Kunststoff Reparatur-Set niemals mit nassen Händen!
- Benutzen Sie das Kunststoff Reparatur-Set niemals in feuchter Umgebung!
- Halten Sie Unbefugte fern. Stellen Sie sicher, dass Unbefugte, insbesondere Kinder, keinen Zugang zu dem Kunststoff-Reparatur Satz haben.

#### Kunststoff-Reparaturatz

- Umfassendes Kunststoff-Reparaturset mit wiederaufladbarem Li-Ionen-Akku (2400 mAh).
- Ladezeit 3,5 Stunden; eine Ladung reicht für 35 Minuten Betrieb mit der Kunststoffschweißfunktion oder 150-200 Klammerungen mit der Heißklammerfunktion.
- Interne Ladeeinheit schützt vor Überladung, Kurzschluss und elektrostatischer Entladung.

#### Hinweise zum Aufladen

Dieses Gerät ist wiederaufladbar. Verwenden Sie ausschließlich das mitgelieferte Kabel und stecken Sie den Micro-USB-Stecker in das Ende des Gerätes und den USB-Stecker in ein Wandladegerät / einen Computeranschluss. Eine vollständige Aufladung dauert etwa 3,5 Stunden. Nach dem Aufladen leuchtet die Kontrollleuchte grün.

#### Heißklammeraufsatz

1. Wählen Sie eine geeignete Heftklammer für die Reparatur und führen Sie sie in die Spitze ein.
2. Bereiten Sie den Kunststoff durch Zusammenführen der Bruchkanten für die Reparatur vor.
3. Erhitzen Sie die Heftklammer durch Drücken der Taste der Wärmeregulierung, um die Heftklammer zu erhitzen.
4. Drücken Sie die Heftklammer vorsichtig gegen den zu reparierenden Kunststoff, schieben Sie die Heftklammer bis etwa zur Hälfte durch das Material und drehen Sie sie dann um etwa 10° bis 15°.
5. Nehmen Sie die Wärmezufuhr zurück und drücken Sie die Heftklammer auf die Reparaturstelle, bis sie sich fest anfühlt.
6. Ziehen Sie das Werkzeug langsam zurück, belassen Sie dabei den Kopf der Heftklammer an Ort und Stelle und schneiden Sie die überstehenden Enden der Heftklammer ab.

#### Standard-Kunststoffschweißspitze

- Reparatur eines Spalts oder Risses in einem Kunststoff-Stoßfänger:
- Entfernen Sie mit einem Mischschleifer oder einem Bandschleifer mit einer 120-180er-Kornscheibe Farbe und Grundierung im umliegenden Bereich und senken Sie das Oberflächenniveau um den zu reparierenden Bereich ab. Anschließend mit einem Exzenterschleifer abschleifen.
- Stecken Sie die Standard-Kunststoffschweißspitze auf das Kunststoffschweißgerät.
- Wenn der Riss bis zur Kante der Verblendung reicht, empfiehlt es sich, mit einer heißen Heftklammer zu verstärken, die an der Oberkante des Risses angebracht wird. Dabei wird die Kante gerade und bündig gehalten, während die Heftklammer angebracht wird.
- Falls erforderlich, kann ein Verstärkungsgewebe aus rostfreiem Stahl auf die richtige Größe zugeschnitten werden. Für einen Riss wird es in Streifen von etwa 12-25 Millimeter Breite geschnitten.
- Erhitzen Sie die Schweißspitze, indem Sie die Taste für 4-10 Sekunden gedrückt halten.
- Beachten Sie, dass die Spitze im Gebrauch sehr heiß wird und bei Berührung schwere Verbrennungen verursachen kann. Achten Sie darauf, die Spitzen von brennbaren Gegenständen fernzuhalten.
- Wenn die Spitze auf Temperatur gekommen ist, heften Sie zunächst das Gewebe an das Ende der zu reparierenden Stelle. Verwenden Sie das Heißschmelzmeser, um das Gewebe zu erhitzen und den Kunststoff der Blende zu erweichen, während das Gewebe in den Kunststoff gedrückt wird. Wenn der geschmolzene Kunststoff durch das Gitter tritt, kann er mit der Spitze geglättet werden.
- Wenn der Riss oder der beschädigte Bereich eine Kurve beschreibt, kann das Edeltahlgewebe entsprechend der Kurve gefaltet werden. Die Absicht ist, das Gewebe unter der Oberfläche des Kunststoffs zu verbergen und im weiteren Verlauf mit der Schweißspitze zu glätten.

- Bei Bedarf können Sie mit Schweißdrähten Material hinzufügen, um das Oberflächenniveau wieder anzuheben und die Festigkeit zu erhöhen. Achten Sie darauf, dass Sie den richtigen Schweißdrahttyp für das zu reparierende Kunststoffsubstrat verwenden.
- Denken Sie daran, dass Sie die Reparatur jederzeit unterbrechen und dann wieder aufnehmen können. Dies ist ein wärmebasierter Prozess. Sie sind nicht auf eine chemische Aushärtung angewiesen, sodass Sie die Reparatur unterbrechen und wieder aufnehmen können, wenn es Ihnen sinnvoll erscheint.
- Die reparierte Stelle wird dann abgeschliffen, um mit der Vorbereitung und Lackierung fortzufahren.

### Kunststoffschweißspitze mit Fülldrahtzuführung

- Die Verwendung erfolgt ähnlich wie bei der Standard-Kunststoffschweißspitze: die mitgelieferten Schweißdrähte werden durch das Rohr geführt, sodass sie direkt auf die Stelle schmelzen. Wird für tiefere Risse verwendet, die für die Aufnahme des Füllers ausgeweitet wurden.
- Wird verwendet, um Füllstabmaterial hinzuzufügen, um die Reparatur zu verstärken und die Reparatur auf Oberflächenniveau zu bringen.
- Führen Sie die Spitze entlang des Risses, während Sie gleichzeitig den Füllstab durch die Spitze nach unten führen. Bewegen Sie sich langsam und vorsichtig und stellen Sie sicher, dass das Material eine ausreichende Temperatur hat, um erfolgreich mit dem Untergrund zu verschweißen.

### Auswechseln der Spitze

1. Stellen Sie sicher, dass das Gerät ausgeschaltet ist (Schalter steht auf "OFF"). Lassen Sie die Spitze vollständig abkühlen, bevor Sie sie austauschen.
2. Verwenden Sie nur Original-Ersatzspitzen.
3. Schrauben Sie die alte Spitze ab, indem Sie die durchsichtige Sicherungsmutter gegen den Uhrzeigersinn drehen.
4. Schrauben Sie die neue Spitze ein, indem Sie die durchsichtige Sicherungsmutter im Uhrzeigersinn drehen, bis sie in der Verriegelungsposition einrastet.

**Hinweis: Richten Sie die Kerbe am Gehäuse aus, wenn Sie die neue Spitze einsetzen.**

5. Die Spitze darf nicht abgefeilt werden.

### Richtung der Spitze einstellen

Durch Drehen der schwarzen Rändelmutter können Sie die Richtung der Spitze einstellen.

### Warnhinweise

Gefahr eines elektrischen Schlags. Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn das Gehäuse Risse aufweist oder beschädigt ist. Niemals in nassen Bereichen verwenden. Versuchen Sie nicht, das Werkzeug zu reparieren oder zu verändern. Schalten Sie Geräte, die gelötet werden, immer stromlos. Verbrennungsgefahr. Die heiße Spitze kann schwere Verbrennungen verursachen. Berühren Sie nicht die Spitze des Werkzeugs. Lassen Sie das Werkzeug abkühlen, bevor Sie die Spitze berühren oder die Schutzkappe aufsetzen. Die Spitze bleibt nach dem Gebrauch mehrere Minuten lang heiß.

- Nur in trockenen Räumen arbeiten.
- Arbeiten Sie nur in Bereichen, die frei von brennbaren Materialien sind.
- Bewahren Sie das Werkzeug immer an einem trockenen Ort auf, außerhalb der Reichweite von Kindern oder Personen, die diese Anleitung nicht gelesen haben.
- Tragen Sie bei der Benutzung des Werkzeugs immer einen Augenschutz und Handschuhe.
- Berühren Sie niemals die Spitze eines heißen Werkzeugs und versuchen Sie nicht, den Kunststoff von der Spitze mit den Händen zu entfernen.
- Legen Sie das Werkzeug immer so ab, dass die Hitze des Werkzeugs keine umliegenden Gegenstände beschädigen kann.
- Sie sicher, dass das Gerät ausgeschaltet ist (Schalter steht auf "OFF"), wenn das Gerät nicht in Gebrauch ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Spitze abgekühlt ist, bevor Sie das Gerät verstauen. Lassen Sie das Gerät niemals unbeaufsichtigt.
- Nehmen Sie den Akku nicht auseinander und verändern Sie ihn nicht. Der Akku enthält Sicherheits- und Schutzmechanismen, die bei Beschädigung zu Hitzeentwicklung, Bruch oder Selbstentzündung des Akkus führen können.

### Ersatzteile



VIGOR No.	V3760N	V3671N	V3672N	V3673N	V3676N	V3677N
Drahtstärke	Ø 0,8 mm	Ø 0,6 mm	Ø 0,8 mm	Ø 0,6 mm	Ø 0,6 mm	Ø 0,8 mm
Form	V-Form	V-Form	W-Form	W-Form	U-Form	U-Form



### Bestimmungsgemäßer Verwendung

Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung erlischt die Gewährleistung.  
Nicht bestimmungsgemäße Verwendung liegt vor:

- Für Produkte, die von Personen verändert, modifiziert oder repariert wurden, die nicht VIGOR Equipment angehören
- Bei Missbrauch, unsachgemäßer Handhabung, Fahrlässigkeit und Abweichung von normalen Verfahrensweisen oder den Anweisungen und Spezifikationen von VIGOR-Equipment oder
- Bei Verwendung in Zusammenhang mit einem anderen Produkt, Gerät, Bauteil oder System, das entweder defekt, die Ursache für einen Defekt oder nicht für den Gebrauch in Zusammenhang mit diesem Produkt vorgesehen ist.

### Aufbewahrung und Lagerung

- Gerät trocken und staubfrei lagern.
- Gerät keinen Flüssigkeiten und / oder aggressiven Substanzen aussetzen.
- Gerät nicht im Freien aufbewahren.
- Gerät für Kinder unzugänglich aufbewahren.
- Lagertemperatur -10°C bis +40°C.
- Relative Luftfeuchtigkeit max. 60%.

### Entsorgung

- Alt-Akkus (Li-Ion) und elektrische Geräte gehören nicht in den Hausmüll und sind über geeignete Sammelstellen zu entsorgen.
- Elektroschrott, Elektronikkomponenten, Schmier- und andere Hilfsstoffe unterliegen der Sondermüllbehandlung und dürfen nur von zugelassenen Fachbetrieben entsorgt werden!
- Die Verringerung von Umweltbelastungen und die Bewahrung der Umwelt stehen im Mittelpunkt unserer Aktivitäten!





Operating instructions

# Repair set for plastic parts

## V3551N

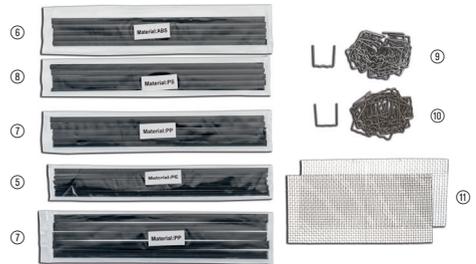


Plastic repair tool for repairing and reinforcing plastic parts, such as cracked light bars and housing parts with metal staples and plastic welding function.



### Included in delivery

Image		Designation
①	1	Plastic welding tool, basic unit
②	1	Plastic welding tip
③	1	Hot staple attachment
④	1	Plastic welding tip incl. filling mechanism
⑤	5	Plastic fill rods PE
⑥	5	Plastic fill rods ABS
⑦	10	Plastic fill rods PP
⑧	5	Plastic fill rods PS
⑨	50	Staple (0.8 mm)
⑩	50	Staple (0.6 mm)
⑪	2	Stainless steel wire mesh (60 mm x 100 mm)
⑫	1	USB charging cable
⑬	1	Holder



### Technical data:

Lithium-ion rechargeable battery: (2400 mAh)  
 Charging time: 3.5 hours  
 Charging current: 1 A  
 35 minute application of plastic welding or  
 150-200 staples with the hot staple function.



### Safety precautions and safety instructions for use:



**This product has been specially developed for the plastic repair!**

### For your safety, carefully read the operating instructions!

- Electrical energy may cause serious injuries to persons.

### The following fundamental safety instructions must be observed and adhered to in order to avoid electric shock, injuries or fire:

- Check all components before each use. Charging cable and housing must not be damaged. Tools that have been dropped or damaged must be checked by qualified personnel before being used again.
- Any service or repair work must be carried out by qualified personnel only. Only use original spare parts so as to guarantee its long-term operational safety.
- Temperatures of over 500°C are reached when the staples are mounted and during operation!
- Always look out! Improper use can cause serious burns and ignite fires!
- Always wear heat-resistant gloves when working!
- Before inserting the staple, make sure that the electrodes are cold!
- Do not touch the staple during the heating process!
- Never use the plastic repair set near flammable liquids!
- Never use the plastic repair set with wet hands!
- Never use the plastic repair set in a damp environment!
- Keep unauthorized persons away. Make sure that unauthorized persons, in particular children, do not have access to the plastic repair set.

### Plastic repair set

- Comprehensive plastic repair set with rechargeable Li-ion battery (2400mAh).
- Charging time 3.5 hours; one charge provides 35 mins of use on plastic welding function, or 150-200 staples on hot staple function.
- Internal charging board protects against overcharging, short circuit and electrostatic discharge.

### Charging instructions

This tool is rechargeable. Using exclusively the supplied cable, insert the Micro USB connector into the end of the tool iron, and the USB connector to a wall charger / computer port. A full charge will take approximately 3.5 hours. Once charged, the indicator light will turn green.

### Hot staple attachment

1. Choose a suitable staple for repair and insert it into the tips.
2. Prepare the plastic for repair by butting together the break lines.
3. Heat the staple by pressing the heat control button to heat the staple.
4. Press the staple gently against the plastic to be repaired, push the staple until it is about halfway through material, then twist through about 10° to 15°.
5. Release the heat and hold the staple on the repair until it feels firm.
6. Slowly withdraw the tool, leaving the head of the staple in place and cut off the protruding ends of the staple.

### Standard plastic welding tip

- Repairing a split or crack in a plastic bumper:
- Using a mini-sander or belt sander fitted with a 120-180 grit disc, remove paint and undercoat from the surrounding area and bring the level of the surface down around the area to be repaired. Then feather off with an orbital sander.
- Fit the standard plastic welding tip to the plastic welding tool.
- If the split goes to the edge of the panel, it is recommended to reinforce with a hot staple inserted at the top edge of the split. The edge is held straight and flush as the staple is applied.
- If necessary, stainless steel reinforcing mesh can be cut to size. For a split it will be cut to strips about 12-25 millimetres wide.
- Heat welding tip by pressing and holding the control button for 4-10 seconds.
- Be aware that the tip gets very hot in use and can cause serious burns if touched. Take care to keep the tips away from flammable objects.
- When the tip has come up to temperature, initially tack the mesh onto the end of the repair. The hot melting knife is used to heat the mesh and soften the plastic of the panel as the mesh is pressed into the plastic. As the melted plastic comes through the mesh it can be smoothed over with the tip.
- If the crack or damaged area follows a curve, the stainless steel mesh can be formed to also follow the curve. The intention is to bury the mesh below the surface of the plastic, smoothing off with the welding tip as you proceed.

- If required, to bring the surface level back up and to add strength, welding filler rods can be used to add material. Use the correct type of welding rod for the plastic substrate being repaired.
- Remember that you can stop the repair and then recommence at any time. This is a heat-based process. You are not dependent on any chemical curing so you can stop and start when convenient.
- The repair is then sanded down to continue with the preparation and painting.

#### Plastic welding tip c/w filler rod feeding tube

- Use in a similar method to the standard plastic welding tip; the supplied filler rods are fed through the tube so that they melt directly onto the job. Used for deeper cracks that have been V-ed out to take the filler.
- Used to add filler rod material to reinforce the repair and bring the repair to surface level.
- Run the tip along the crack as you also feed the filler rod down through the tip. Move slowly and carefully making sure the material is at a sufficient temperature to weld successfully to the substrate.

#### How to replace the tip

1. Make sure that the tool switch is in the OFF position. Allow the tip to cool completely before replacing tip.
2. Use only genuine replacement tips.
3. Unscrew the old tip by rotating the translucent locking nut counterclockwise.
4. Screw in the new tip by rotating the translucent locking nut clockwise until it snaps on lock position.

**Note: Align the notch on the housing to install the new tip.**

5. Do not file the tip.

#### Adjust the direction of the tip

Rotate the black knurled nut to adjust the direction of the tip.

#### Warnings

Potential electrical shock. Do not use the tool if the housing is cracked or damaged. Never use in wet area. Do not attempt to repair or modify tool. Always de-energize devices being soldered. Risk of burns. The hot tip can cause severe burns. Do not touch the tip of tool. Allow the tool to cool before touching the tip or replacing the protection cap. The tip remains hot after use for several minutes.

- Work only in a dry area.
- Work only in areas free from flammable materials.
- Always store the tool in a dry place out of reach of children or anyone who has not read these instructions.
- Always wear eye protection and gloves when operating the tool.
- Never touch the tip of a hot tool or attempt to remove plastic from the tip with your hands.
- Always rest the tool where heat from the tool cannot damage nearby items.
- Ensure that the switch is in the OFF position when the iron is not in use.
- Ensure that the tip is cool before storing the tool. Never leave the tool unattended.
- Do not disassemble or modify the battery. The battery contains safety and protection devices which, if damaged, may cause the battery to generate heat, rupture or ignite.

#### Spare parts



VIGOR No.	V3760N	V3671N	V3672N	V3673N	V3676N	V3677N
Wire thickness	Ø 0.8 mm	Ø 0.6 mm	Ø 0.8 mm	Ø 0.6 mm	Ø 0.6 mm	Ø 0.8 mm
Shape	V-shaped	V-shaped	W-shaped	W-shaped	U-shaped	U-shaped



## Intended use

Improper use of the tool invalidates any express or implied warranty.  
Improper use of the tool includes:

- Changing, modifying or repairing the tool with parts that are not VIGOR equipment
- Misusing or improperly handling the tool, disregarding or deviating from the normal procedures or the instructions and specifications for VIGOR equipment or
- Using the tool in combination with other products, tools, components or systems that are either faulty, are determined to be the cause of a fault or are not intended for use with this product.

## Storage

- Keep the tool in a dry and dust-free place.
- Do not expose the tool to liquids and/or aggressive substances.
- Do not store the tool outdoors.
- Keep tool out of reach of children.
- Storage temperature: -10 up to +40 °C.
- Relative air humidity: max. 60 %.

## Disposal

- Worn-out rechargeable batteries (Li-ion) and electric tools must not be disposed of in domestic waste, but at suitable collecting points.
- Electronic waste, electronic components, lubrication and other auxiliary materials must be treated as hazardous waste and may only be disposed of by authorised specialists!
- Reducing environmental pollution and preserving the environment are the main focus of our activities!

