



## Sustitución parcial de techos en furgonetas

Extracto de Fichas Técnicas de Reparación de Vehículos.  
cesvimap@cesvimap.com

LOS FABRICANTES DE FURGONETAS, CON EL FIN DE PROPORCIONAR UNA MAYOR CAPACIDAD A SUS VEHÍCULOS, ALARGAN Y ELEVAN EL ESPACIO DESTINADO A LA CARGA. **EL TECHO SOBREELEVADO ES UN ELEMENTO MUY PROPENSO A SUFRIR DAÑOS**, QUE EN DETERMINADAS OCASIONES NO AFECTARÁN A SU TOTALIDAD, POR LO QUE PUEDEN SER REPARADOS A TRAVÉS DEL MÉTODO DE SUSTITUCIÓN PARCIAL

→

Techo de furgoneta dañado



Corte de desecho



Corte de la pieza nueva

→ **PROCESO DE SUSTITUCIÓN**

Los techos de las furgonetas suelen estar fabricados en chapa de acero, aunque algunos fabricantes ofrecen versiones con techo sobreelevado construido en material plástico, aliviando de esta forma el peso del vehículo. En caso de impacto, estas variantes presentan daños importantes y de difícil reparación.

**Desmontajes previos**

Se desmontan todos los accesorios, tanto exteriores como interiores, que interfieran en la sustitución.

**Estirajes de la zona afectada**

Antes de proceder al corte de desecho de la zona a sustituir, será necesario reparar todas las partes dañadas, para evitar una posterior intervención sobre piezas que no van a ser sustituidas.

**Delimitación de la zona de corte**

Se marcará posteriormente la zona por la cual se va a realizar el corte, aprovechando para ello algún ángulo o pliegue de estampación que presente la pieza y que se encuentre fuera de la zona dañada.

**Corte de la pieza**

Tras haber establecido la línea de corte, se ejecuta un primer corte de desecho que permita continuar desprendiendo las pestañas de unión de las piezas a sustituir.

A continuación, se retiran dichas pestañas y se repasan las zonas que, en el transcurso del despunteado, hubiesen resultado dañadas.

**Preparación de la zona afectada y de las piezas a sustituir**

Se efectúa el corte de la parte de la pieza nueva que se va a utilizar, presentándola sobre el vehículo y realizando posteriormente el corte de precisión.



Estiraje del interior de la furgoneta



Soldadura MIG a tapón



Soldadura de terminales triangulares

A continuación, se lleva a cabo el solapado de la zona de unión con el techo, para su posterior unión. Para facilitar el trabajo, se unirá, mediante soldadura, la travesía de unión del techo antes del montaje de éste en el vehículo, consiguiendo así una mayor rapidez y calidad.

#### Unión de la pieza

Para llevar a cabo la unión de los techos se emplearán los siguientes métodos:

- ▶ Soldadura por puntos de resistencia.
- ▶ Soldadura MIG a tapón.
- ▶ Soldadura MIG discontinua.

El método empleado preferentemente, siempre y cuando el acceso a las piezas lo permita, será la soldadura por puntos de resistencia, la cual ofrece una gran rapidez de trabajo.

Las zonas que no dispongan de acceso directo se fijarán mediante soldadura MIG a tapón.

En la parte interior del techo se sueldan sus respectivas cerchas o traviesas y se aplica un cordón de adhesivo (previa limpieza de la zona) que las una con el techo y que aporte rigidez al conjunto.

#### Acabado final

Tras haber efectuado el esmerilado y sellado de las juntas, la furgoneta quedará preparada para su posterior pintado ✕



Furgoneta pintada