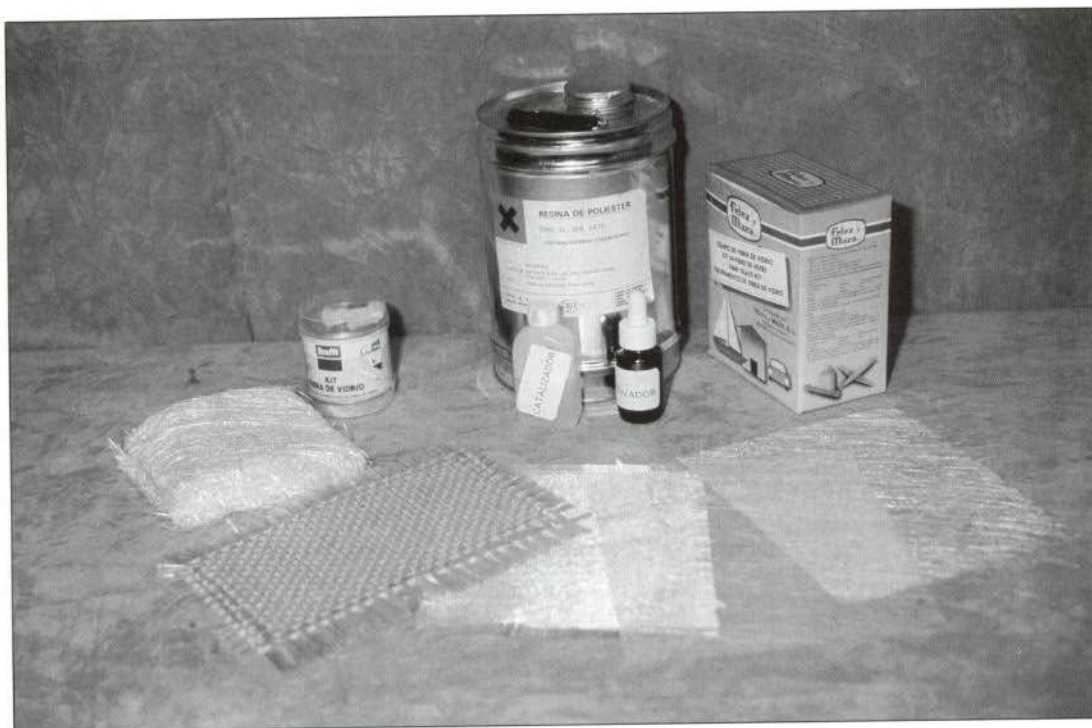




Sustitución parcial en piezas de poliéster

La sustitución parcial de elementos de poliéster en un vehículo implica el empleo de técnicas y productos concretos. Para analizar su proceso de sustitución, se han tomado como ejemplo los paneles exteriores del Renault Espace.



Las piezas exteriores de la carrocería del Renault Espace son de poliéster reforzado con fibra de vidrio.



PROCESO DE SUSTITUCIÓN

1. Delimitado el daño de la pieza, se marca la línea de corte mediante cinta de enmascarar y se procede a eliminar la parte dañada con la sierra neumática de vaivén o de disco oscilante. Seguidamente, con la ayuda de una espátula y de un soplete de aire caliente, se elimina el adhesivo que une la parte dañada de la pieza a la carrocería, posibilitando la retirada de la misma.
2. La pieza de recambio se mide, marca y corta por la sección apropiada.
3. De la parte sobrante de la pieza de recambio, se corta una tira de 4 cm de ancho y de una longitud y geometría similar a la de la línea de corte. La citada pieza tiene por objeto reforzar la zona de unión y, para su fijación a la aleta, es preciso realizar unos taladros pasantes a través de ambas piezas.
4. Se fija el refuerzo a la carrocería de forma provisional con tornillos.
5. Se presenta la aleta nueva, procediéndose a taladrar la misma y el refuerzo que ha quedado por la parte interna.



6. Se fija provisionalmente con tornillos, comprobando las líneas de ajuste.



7. Desmontada la unión, se lijan todas las zonas que van a recibir el adhesivo, tanto en la carrocería como en el recambio, con un abrasivo de grano P-80.



8. Seguidamente, se desengrasan todas las superficies de contacto mediante un disolvente adecuado, como acetona.



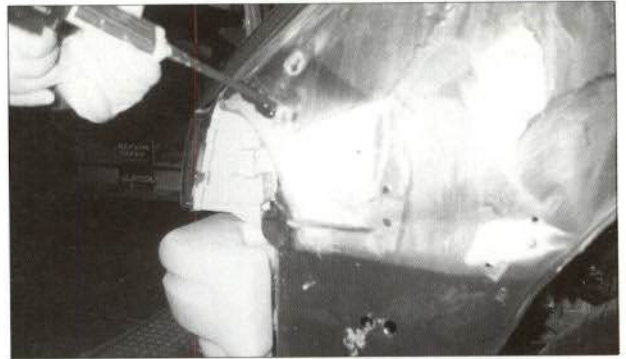
9. En la superficie del refuerzo que va a estar en contacto con la parte de la aleta de la carrocería se aplica un adhesivo bicomponente adecuado (resina epoxy o poliuretano).



10. Una vez que ha ajustado y atornillado el refuerzo a la media aleta de la carrocería, se aplica adhesivo a la superficie del refuerzo que va a estar en contacto con el repuesto.



11. También se aplica adhesivo en todas las pestañas de la carrocería que estarán en contacto con el repuesto.



12. A continuación, se coloca el repuesto y se fija por medio de tornillos, hasta el endurecimiento del adhesivo.



13. Una vez que ha curado el adhesivo, se retiran los elementos provisionales de unión y se lija la zona con un abrasivo P-80, con el objeto de realizar un pequeño chaflán en la junta.



14. Posteriormente, una vez limpia y desengrasada la zona lijada, se aplica en la zona de unión argamasa compuesta por resina de poliéster y fibra de vidrio cortada, cubriendo todo el chaflán.



15. Por último, una vez seca la resina, se lija la zona de unión, dando por finalizada la operación en el área de carrocería.

