



Adhesivos Mix de Blinker para la reparación de plásticos

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

LA REPARACIÓN DE PLÁSTICOS EN EL AUTOMÓVIL ES UNA OPERACIÓN QUE SE REALIZA CON GRAN FRECUENCIA EN EL TALLER, AL ESTAR ADMITIDA Y DOCUMENTADA POR LA MAYORÍA DE LOS FABRICANTES DE VEHÍCULOS. EXISTEN **DIFERENTES TÉCNICAS DE REPARACIÓN**, QUE VARIARÁN EN FUNCIÓN DEL TIPO DE DAÑO, ESPESOR DE LA PIEZA, TIPO DE PLÁSTICO, ETC. UNA DE ESTAS TÉCNICAS CONSISTE EN LA **APLICACIÓN DE ADHESIVOS**. LOS ADHESIVOS BLINKER OFRECEN LA CALIDAD Y LA GARANTÍA REQUERIDAS, SI SE UTILIZAN CON EL MÉTODO DE TRABAJO ADECUADO

→

Maletín para la reparación de plásticos



→ DESCRIPCIÓN DE LOS PRODUCTOS

El equipo está compuesto por un kit de reparación, que contiene los siguientes elementos:

- Adhesivos Mix 045122 flexible y Mix 04597
- Limpiador de plásticos
- Activador de plásticos
- Pistola de aplicación
- Film plástico
- Fibra de refuerzo
- Cánulas mezcladoras de aplicación

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS ADHESIVOS

Producto	Tiempo de trabajo (aprox.)	Tiempo de formación de piel (aprox.)	Color de los componentes	
			Resina	Endurecedor
Mix 045122	2 minutos	10 minutos	Negro	Beige
Mix 04597	5 minutos	20 minutos	Negro	Beige

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DE LOS COMPONENTES

Componentes	Forma	Densidad relativa	Punto de ebullición	Viscosidad	Solubilidad al agua
Componente A	Líquido espeso	1,07 g/ml a 25 °C	Se descompone antes de hervir	>2000mPas a 25 °C	Insoluble
Componente B	Líquido	1,19 g/ml a 25 °C	270 °C (descomposición)		Insoluble

Adhesivos

Los adhesivos están compuestos de poliuretano bicomponente e indicados para la reparación de plásticos rígidos y flexibles. Se suministran en cartuchos dobles de extrusión, con capacidad de 50 ml y una proporción de mezcla de 1:1.

Su curado es muy rápido y se realiza químicamente, mediante polimerización.

Limpiador

El limpiador es un diluyente líquido universal, que se presenta en recipiente metálico de tipo aerosol, con una capacidad de 400 ml. Se utiliza para desengrasar y limpiar a fondo las superficies de distinta naturaleza, antes de la aplicación de los adhesivos. Puede reblandecer algunos plásticos como, por ejemplo, el >ABS<, >ASA<, >SAN<, >PS<, etc.

Imprimación

Es un líquido transparente, que se aplica superficialmente sobre todos los materiales donde se usen los adhesivos, para favorecer su adherencia. Se presenta en recipientes metálicos del tipo aerosol, con capacidad para 400 ml.

Material de refuerzo

El equipo dispone de refuerzo de fibra de vidrio de tipo malla, con las celdas muy abiertas, para facilitar la penetración y su mezcla con el adhesivo. Proporciona mayor resistencia a la reparación y es recomendable utilizarlo por la parte no vista de la pieza.



Limpiador

INSTRUCCIONES DE USO

Tomando como ejemplo la reparación de una rotura con falta de material de una aleta delantera de un vehículo de >PPE-PA<, se indican los pasos del proceso. Para que el trabajo sea de calidad, habrá que observar rigurosamente las instrucciones del fabricante del producto.



Conformación de la zona



Eliminación del material sobreestirado



Achaflanado



Taladrado



Aplicación de imprimación

La reparación conlleva los trabajos siguientes:

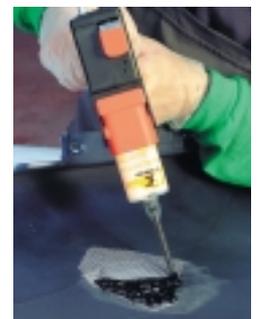
- ▶ Limpieza general de la zona, eliminando todo tipo de grasa, aceite, alquitrán, barro, etc., mediante un lavado con detergente.
- ▶ Conformación de la pieza, mediante la aplicación conjunta de calor y presión.
- ▶ Eliminación de material sobreestirado con un cúter o sierra neumática.
- ▶ Lijado alrededor de la rotura, dejando un ligero chaflán para aumentar la superficie de contacto de los adhesivos. Se emplean discos abrasivos de grano P50 ó P60 o fresas adecuadas.
- ▶ Si existen grietas, deben delimitarse efectuando un taladro al final de éstas, para evitar su prolongación. También se taladrará a ambos lados de la rotura para posibilitar el paso de la resina y facilitar su anclaje, aumentando la resistencia de la unión.
- ▶ El desengrasado final de la zona se realiza con el limpiador de plásticos. Aplicando una ligera capa sobre un paño o papel, se limpiarán rigurosamente las superficies, respetando el tiempo de evaporación (aproximadamente, 10 minutos).
- ▶ Para aumentar la adherencia y garantizar la unión del adhesivo al sustrato, debe aplicarse sobre la superficie un activador de plásticos. Para ello, deberá agitarse enérgicamente el recipiente, aplicar una capa muy fina y dejar secar, como mínimo 12 minutos, antes de aplicar el adhesivo.
- ▶ Elegido el adhesivo adecuado y una vez seca la imprimación, se prepara el conjunto, formado por el cartucho de adhesivo y la cánula, y se monta sobre la

pistola de aplicación. Es recomendable desechar los primeros 2 cm de adhesivo para garantizar una mezcla adecuada de los dos componentes. Se coloca la malla de refuerzo por la parte interna de la pieza y, seguidamente, se aplica, de forma abundante, una capa de adhesivo, cubriendo la malla de refuerzo. Con la ayuda de un film termoplástico, se modela el adhesivo, adaptándolo a la configuración de la pieza. Una vez polimerizado el adhesivo, se puede retirar el film sin ninguna dificultad.

- ▶ Acabado final: Tras el curado del adhesivo, se eliminan los restos de material sobrante, gradualmente, con discos abrasivos P50, P80, P150 y P320, lijadora orbital y lijado manual, quedando la pieza lista para recibir el acabado en pintura ✘



Colocación de la malla de refuerzo



Aplicación del adhesivo