



Reparación de depósitos de plástico en motocicletas

CADA VEZ ES MÁS FRECUENTE QUE LOS DEPÓSITOS DE LAS MOTOCICLETAS SEAN DE PLÁSTICO, HABITUALMENTE POLIAMIDA >PA6< Y ABS. CUANDO SUFREN ALGÚN ACCIDENTE PRESENTAN, GENERALMENTE, **DAÑOS ESTÉTICOS Y ROTURAS EN LOS PUNTOS DE ANCLAJE**, SIENDO MUY SENCILLA SU REPARACIÓN. MOSTRAMOS EL PROCESO DE LA REPARACIÓN DE UN DEPÓSITO DE POLIAMIDA CON ROTURA EN UNOS DE SUS PUNTOS DE ANCLAJE AL BASTIDOR. EL DEPÓSITO DE COMBUSTIBLE ESTÁ FABRICADO CON POLIAMIDA >PA6<

Antes de empezar a soldar las roturas del depósito, deben conformarse las zonas deformadas, aplicando calor únicamente con el calentador de aire para alcanzar una superficie mayor, de manera que no se funda el material.

A continuación, se debe **eliminar la pintura** de toda la zona a reparar y limpiarla con un desengrasante o disolvente que no ataque al plástico. Se bisela la fisura con una fresa frontal o una rasqueta.

Por regla general, los depósitos de combustible están fabricados con importantes espesores de plástico; no obstante, la profundidad del bisel nunca deberá ser superior a las 2/3 partes del grosor de la pieza.

El siguiente paso, una vez realizada una nueva limpieza con desengrasante o acetona, es hacer más profundo el bisel con una boquilla apropiada y con aire caliente para facilitar la aportación posterior de material.

Con esta soldadura superficial se asegura formar una línea de ensamblaje en el fondo de la fractura.

Es suficiente con deslizar el soplete con la boquilla en forma de cuña por toda la

ranura, ejerciendo una ligera presión para que sus bordes queden unidos.

El **biselado** es apropiado especialmente para grandes espesores; no es necesario en pequeños espesores, en los que bastará con el pegado de bordes.

A continuación, se realiza la soldadura de aportación. Para ello, utilizaremos varillas de plástico de igual composición que el depósito que se repara. Si no se dispone de estas varillas se buscarán plásticos que

► Pieza completa y detalle del daño





► Eliminación de la pintura



► Profundización del bisel



► Soldadura con varilla de aportación

tengan adherencia sobre el plástico del depósito. En este caso, se utilizarán bridas de fijación de poliamida. Siempre es necesario realizar un test de adherencia, previo a la reparación.

En superficies planas, la soldadura puede realizarse con la boquilla rápida.

La soldadura deberá efectuarse con el material en estado pastoso, ejerciendo presión sobre la varilla de aportación. Esta presión será uniforme y regular durante todo el proceso de soldadura.

En la soldadura oscilante, la que hemos utilizado en esta reparación, no existe guía para la varilla. El aire caliente debe dirigirse alternativamente a la varilla y a la pieza. La presión ejercida sobre la varilla debe ser uniforme durante todo el proceso.

Una pequeña rebaba en los bordes de la soldadura garantiza uniones de buena calidad.

A continuación, se realiza un **lijado** de acabado, antes de pasar al área de pintura. El lijado debe hacerse en pasadas cortas y suaves para evitar que el disco se embace por calentamiento del material. Conviene matar el brillo en los bordes de la soldadura para evitar problemas en la pintura de acabado. En la foto se muestra el **estado final** de la reparación del depósito.

No obstante, y con el fin de garantizar la **estanqueidad** de la zona, se recomienda la aplicación final de un adhesivo de dos componentes, específico para plásticos. Una vez dado sobre la superficie reparada, y después del proceso de secado, se lija con abrasivo adecuado, quedando la reparación lista para el pintado de acabado ■

► Estado final de la reparación



► Acabado (previo al paso de la pieza a la zona de pintura) y aplicación de la pintura de acabado, abajo



► Lijado

