



Equipo para la reparación de plásticos PRT-1, de 4CR Ibérica



EN LOS TALLERES DE CARROCERÍA SE REALIZAN MULTITUD DE REPARACIONES DE PIEZAS PLÁSTICAS. CON HERRAMIENTAS, COMO EL EQUIPO PRT-1, DE 4CR, SE AGILIZA ESTE TRABAJO, REDUCIÉNDOSE LOS TIEMPOS DE TRABAJO E INCREMENTANDO LA CALIDAD FINAL

Descripción del equipo

El equipo PRT-1 está indicado para la soldadura de grapas de acero. Se compone de un transformador con regulador de potencia, dos antorchas de soldadura intercambiables y grapas de acero inoxidable de diferentes formas. Montadas en la antorcha, cuando se pulsa el interruptor generan una resistencia al paso de la corriente capaz de calentarlas (*efecto Joule*); de esta forma, mediante una ligera presión se introducen con facilidad en el plástico. Se puede regular la potencia de soldadura en tres niveles: nivel 1 (luz verde) para soldar grapas de 0,6 mm; nivel 2 (luz naranja) para grapas de 0,8 mm; y nivel 3 (luz roja), para grapas de pletina perforada de 0,6 mm.

Las **grapasp tipo pletina perforada** son de chapa precortada, con un espesor de 0,6 mm; están indicadas para zonas con falta de material.

Las **grapasp tipo zig-zag o W** son varillas de 0,8 mm de diámetro; se sueldan de forma cruzada para reforzar fisuras.

Las **grapasp en forma de S** están formadas por varillas de 0,8 mm de diámetro; son ideales para soldar de forma perpendicular o cruzada sobre fisuras.

Las **grapasp en forma de V** son varillas de 0,8 mm de diámetro indicadas para la unión de patillas y soldadura sobre superficies irregulares o zonas con formas.

Publicado en: Cesviteca
www.cesvimap.com

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	
Tensión	230/50/60Hz/100 w
Voltaje	230 V
Tamaño	21 cm x 12 cm x 15 cm
Peso	4.451 g



D1

Instrucciones de uso

Antes de emplear el equipo, es importante consultar el manual de instrucciones del fabricante. Habrá que instalar, en el transformador, la antorcha adecuada a las grapas que se van a utilizar y conectar el equipo a la red de suministro eléctrico.

Reparación de fisuras

1. Es importante comprobar que los bordes de la rotura encajan y ajustan perfectamente; si no es así y tiene deformación, es preciso conformar la zona mediante la aplicación de calor con soplete de aire caliente antes de soldar ninguna grapa.

2. Se monta la grapa en la antorcha y se regula la temperatura adecuada a la grapa y al espesor del plástico a soldar.

3. La limpieza y desengrasado de la zona de reparación elimina todo tipo de suciedad. Antes de soldar se deben mantener unidos y alineados los bordes de la rotura de forma manual, con mordazas o cinta adhesiva. Se coloca la grapa de forma transversal sobre la rotura y se pulsa el interruptor de la antorcha.

4. Presionando ligeramente la grapa caliente, se introduce en el plástico, evitando traspasarlo. Se libera el interruptor de la antorcha y se mantiene la grapa inmóvil durante 10-15 segundos antes de retirar la antorcha; la grapa se queda fijada. Para conseguir el refuerzo adecuado se soldarán tantas grapas como sea necesario.

5 y 6. Las partes salientes de las grapas se cortan y liján.



D2



D3



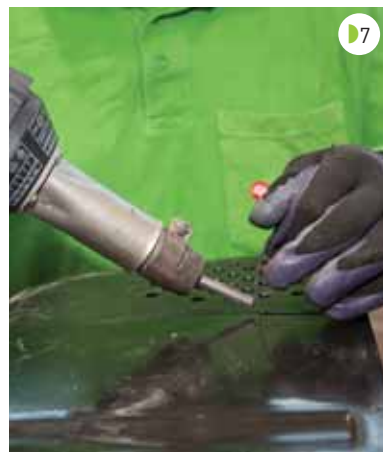
D4



D5



D6



D7



D8

7. Para reforzar la reparación se realiza una soldadura con aportación de material por la cara opuesta o se aplica adhesivo bicomponente, previa preparación de superficies (limpieza e imprimación), aportando robustez a la reparación.

8. Se da por terminada la reparación con el acabado final, mediante lijado.

Reparación con falta de material

1. En las zonas con falta de material se utilizan las grapas tipo pletina perforada. Si la pieza está pintada, se elimina la pintura y se achafлана la zona con falta de material.

2. Para garantizar la adherencia posterior del adhesivo se desengrasa toda la zona. Se corta una tira con un número de grapas que se adapte al tamaño del daño.

3. La soldadura se realiza sin separar las grapas en las zonas adyacentes al daño;

4. Se pliegan para planificarlas y que cubran bien toda la zona con falta de material.

5. Se aplica adhesivo bicomponente sobre la rotura, de tal forma que cubra bien toda la zona y las grapas.

6. Con un *film* termoplástico se cubre el adhesivo para modelarlo; a la vez, se presiona para que pase y rellene la falta de material de la cara opuesta.

7. Una vez seco el adhesivo se elimina el sobrante de material y se procede al acabado final.

Siguiendo estos métodos se pueden reparar con máxima calidad la gran mayoría de daños en plásticos termoplásticos ■

