



MES: JUNIO (II)
AÑO: 1989

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

PEGADO DE LUNAS CON ADHESIVO 2K PUR

INTRODUCCION

La incorporación de lunas pegadas sobre la carrocería de los automóviles ha supuesto un paso más hacia la rigidización de toda la estructura que compone el armazón del vehículo. Asimismo la aparición de las lunas pegadas ha traído consigo el desarrollo de técnicas de trabajo, así como la investigación sobre productos que reduzcan las nuevas cargas de trabajo.

En el caso del pegado de lunas se ha dado un gran salto de cara a la disminución de tiempos, de tal forma que casi terminada la reparación el usuario del vehículo siniestrado puede retirar éste sin riesgo de que la luna salga despedida como consecuencia de la velocidad o de otros factores propios de la conducción.

En el presente Boletín Técnico se analiza un nuevo producto desarrollado por la firma Teroson denominado Terostat 2K-PUR y el método que debe seguirse para su aplicación tras las experiencias obtenidas con el mismo en el taller de CESVIMAP.

Los distintos métodos de desmontaje de lunas, tanto manuales como mecánicos, se han analizado en los Boletines Técnico Informativos de Marzo y Diciembre de 1987.



FIGURA 1.

PEGADO DE LUNAS CON ADHESIVO 2 K PUR

1. Descripción del producto

El Terostat 2K-PUR es una masilla adhesiva de poliuretano de alta viscosidad que sirve para pegar y sellar las lunas a la carrocería. La novedad de este producto estriba en que al ser de dos componentes (2K), la masilla de poliuretano al mezclarse con su correspondiente catalizador produce una reacción de polimerización, provocando el secado de dicha masilla en un espacio de tiempo relativamente corto.

Las masillas de poliuretano de un componente (1K), necesitan determinadas condiciones de temperatura y humedad del ambiente para su secado, produciéndose éste a 20 °C entre 8 y 10 horas.

Por el contrario, las masillas de poliuretano 2K no requieren condiciones especiales de temperatura y humedad para su secado, produciéndose éste después de 1 hora.

2. Material necesario

El equipo de pegado de lunas 2K-PUR está compuesto principalmente por:

- a. Cartucho con masilla de poliuretano.
- b. Cartucho catalizador.
- c. Imprimador para vidrio y/o chapa.
- d. Desengrasador de superficies.
- e. Utiles de aplicación de productos (pincel, boquillas, etc.).

Además de estos elementos se necesitarán:

- f. Utiles de corte de la masilla (bien manualmente o con máquinas).
- g. Ventosas.
- h. Taladro manual.
- i. Baqueta especial para el mezclado de los dos componentes.
- j. Pistola de aplicación de la masilla.

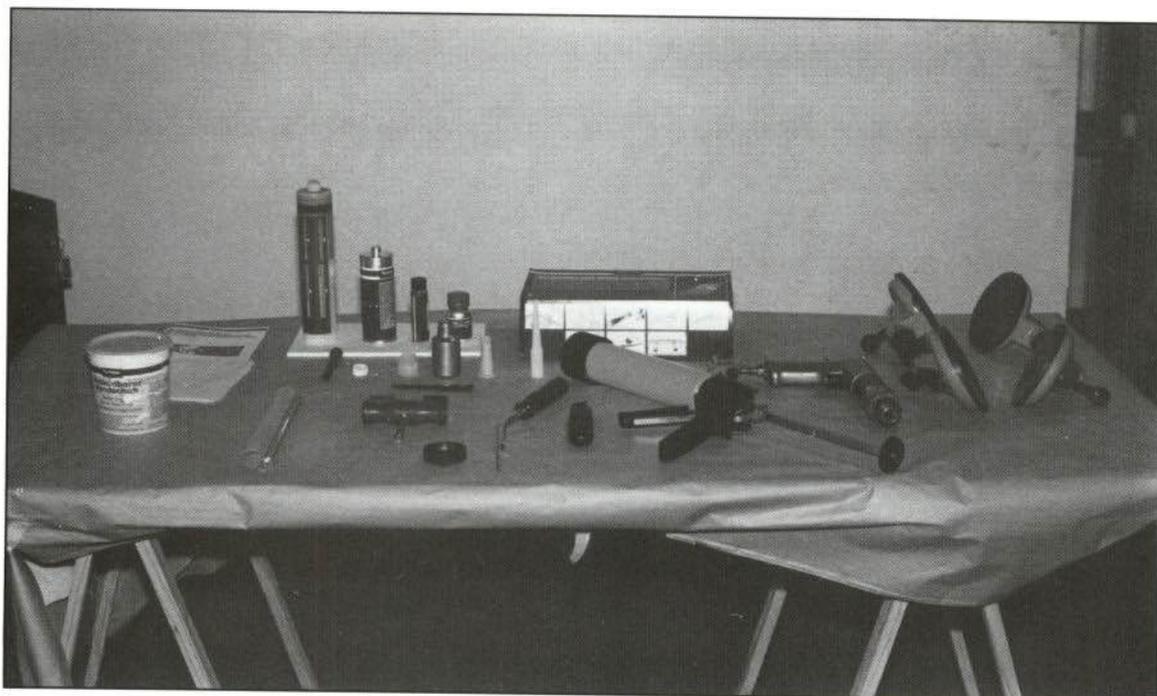


FIGURA 2.—Equipo de pegado de lunas.

3. Preparación de superficies.

Para conseguir una correcta adherencia de la masilla sobre la luna y su alojamiento, éstos deben presentar una superficie homogénea y desengrasada.

Al cortar el cordón de masilla debe dejarse una película de alrededor de 1 mm de espesor que sirve como soporte para la nueva masilla. Así pues, la aplicación del imprimador sobre la luna y sobre su alojamiento vendrá condicionada por dicha película, aplicándose éste únicamente en las zonas que no queden cubiertas por los restos de masilla cortada.

Es necesario recordar una vez más que estos productos son altamente nocivos para la salud, por lo que el operario deberá protegerse convenientemente con guantes, gafas y mascarilla para evitar tanto el contacto con dichos productos como su inhalación.

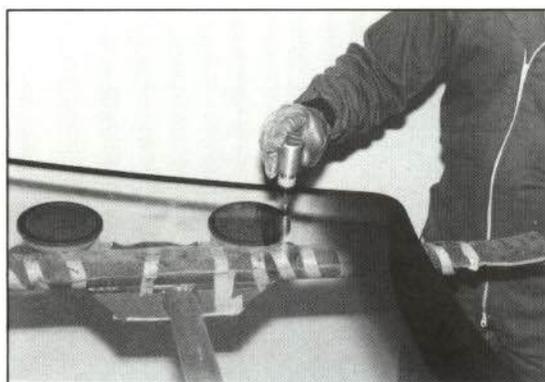


FIGURA 3.—Aplicación de imprimación sobre vidrio y sobre chapa.

4. Preparación de la masilla selladora y aplicación.

Para realizar la mezcla de la masilla el operario deberá realizar las siguientes operaciones:

1. Con ayuda de la pistola de aplicación se introduce el catalizador en el cartucho de la masilla de poliuretano a través de la boca, por medio de una boquilla especial para tal fin.

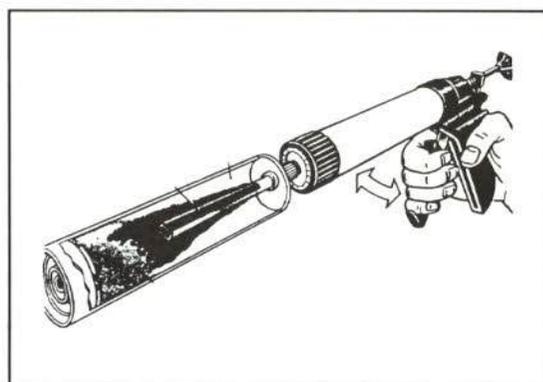
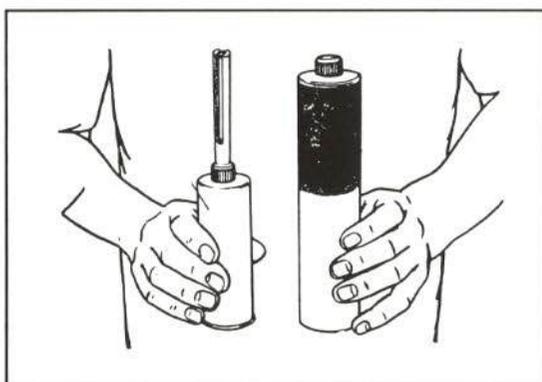


FIGURA 4.—Mezcla de los dos componentes.

2. Seguidamente se monta la baqueta sobre el taladro manual (éste deberá girar a 700 rpm) y se rosca el extremo de ésta en la parte posterior del cartucho de la masilla, el cual va provisto de un pistón interior que permite el mezclado de los dos componentes.
3. Con el taladro en funcionamiento se realiza un movimiento de vaivén con el cartucho hacia el taladro y retirándolo hacia afuera. Esta operación se efectúa hasta 36 veces, a 20 °C consiguiendo así una

mezcla total homogénea de los dos componentes y con una viscosidad adecuada para su aplicación. Lógicamente el número de veces que el pistón ha de desplazarse a lo largo del cartucho dependerá de la temperatura exterior, siendo mayor cuanto menor sea la temperatura y viceversa.

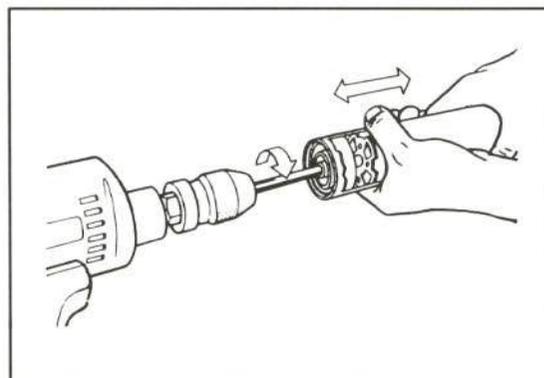
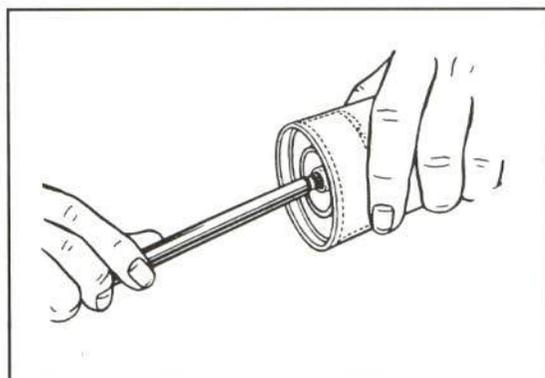


FIGURA 5.—Agitado de la mezcla con taladro manual y baqueta.

- La aplicación de la masilla se hará preferiblemente sobre la carrocería. Previamente se corta la boquilla siguiendo las especificaciones del fabricante con el fin de aplicar el producto necesario y evitar la deficiencia de éste por falta de homogeneidad en el proceso.



FIGURA 6.—Aplicación de masilla.



FIGURA 7.—Pegado y reglaje de luna.

- La luna se coloca con ayuda de los topes de reglaje, no presionando la luna pues su propio peso es suficiente.
Transcurrida 1 hora el vehículo puede moverse aunque hay que tener presente que la total polimerización se produce después de 3 horas.

Recuerde:

Es muy importante no realizar la mezcla de los productos hasta que no esté todo listo para su aplicación, pues a los 15 minutos de ser mezclados el poliuretano y catalizador, comienza a producirse la reacción de ambos productos.