

MES: Junio (II)
AÑO: 1991

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

PEQUEÑAS REPARACIONES CON MARTILLO DE INERCIA

INTRODUCCIÓN

La reparación de determinadas piezas de la carrocería del automóvil puede resultar complicada, debido a su configuración o a la dificultad para acceder a sus zonas internas. Una solución sencilla a este problema es la utilización del martillo de inercia.

Mediante dicho martillo pueden recuperarse pequeñas deformaciones, sin necesidad de desmontar elementos ni descoser puntos de soldadura, reduciendo así los tiempos de reparación y evitando daños en zonas no afectadas.

Si el acabado de estas reparaciones se realiza aplicando estaño-plomo, en lugar de las masillas tradicionales, se obtienen excelentes resultados.

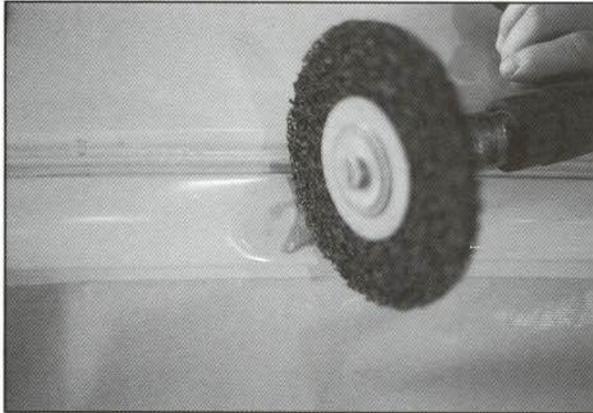


FIGURA 1.—Pequeño golpe en estribo bajo puerta.

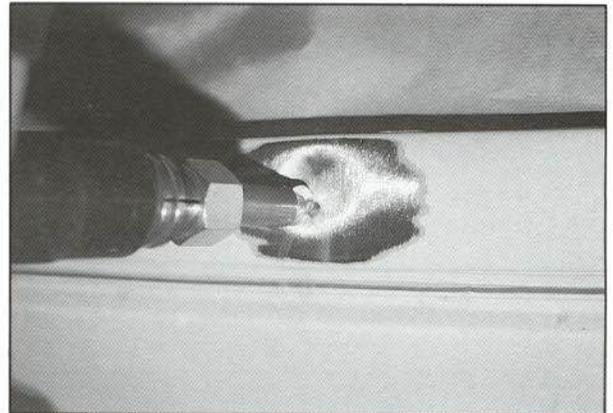
1. Secuencias de la reparación

A continuación se describen secuencialmente las operaciones a realizar para conseguir una reparación de calidad mediante el empleo de martillo de inercia.

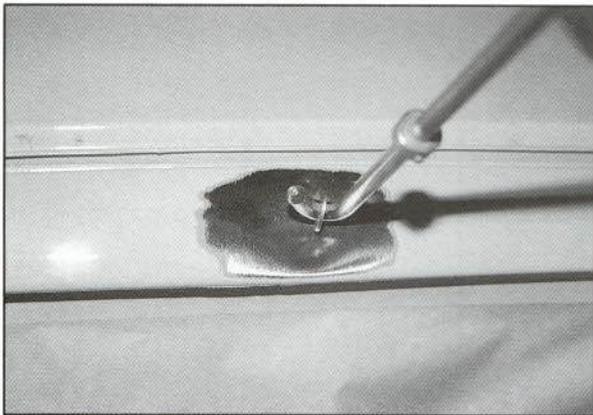
1.1. Eliminar el óxido o pintura de la zona a reparar con disco CLEAN'N STRIP. Este tipo de disco es aconsejable por su menor agresividad hacia la chapa



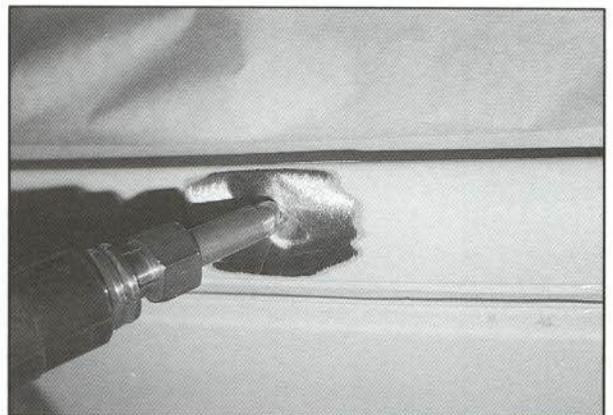
1.2. Soldar por resistencia una arandela en la zona deformada



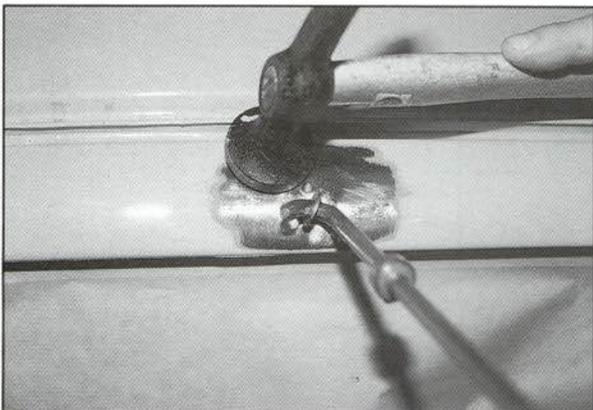
1.3. Estirar por medio del martillo de inercia



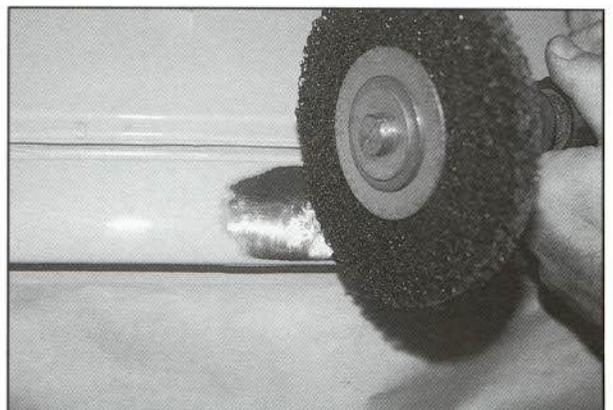
1.4. Soldar tantas arandelas como sea necesario para recuperar totalmente la deformación



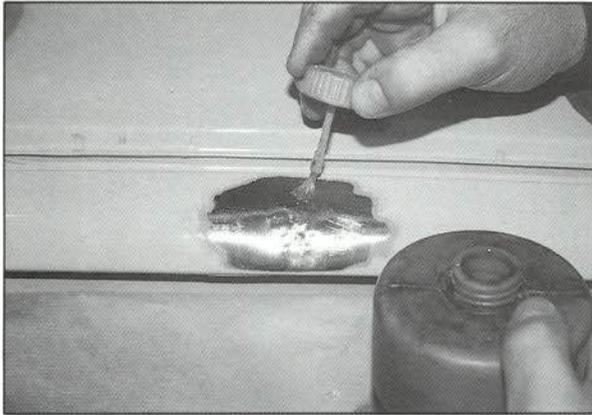
1.5. Al tiempo que se tensa con el martillo de inercia, conviene retocar con el martillo de repasar



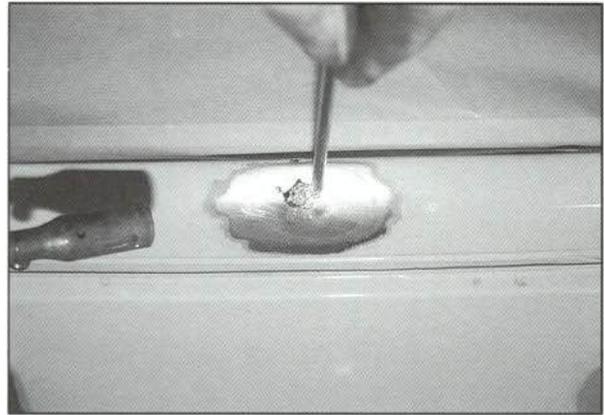
1.6. Una vez retirada la arandela, limpiar la zona con disco CLEAN'N STRIP.



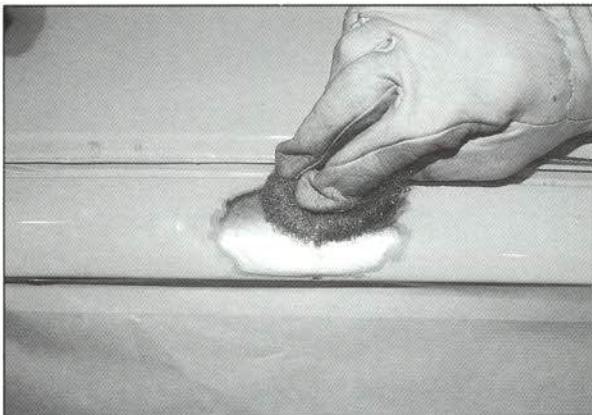
1.7. Aplicar líquido de soldar exento de ácido para asegurar la adherencia del estaño-plomo sobre toda la superficie reparada



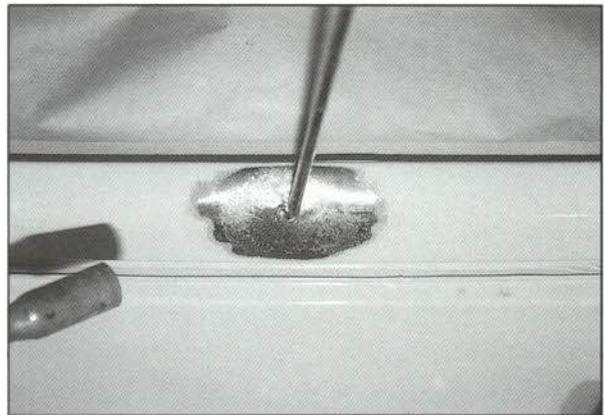
1.8. Fundir una pequeña cantidad de estaño-plomo para realizar el baño soporte del material de aportación



1.9. Extender el estaño-plomo fundido con estropajo de aluminio, bañando la zona reparada

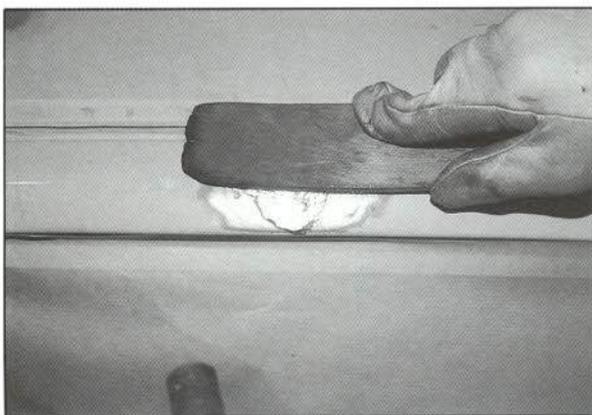


1.10. Efectuar la aportación de estaño-plomo con varilla y soplete de fontanero

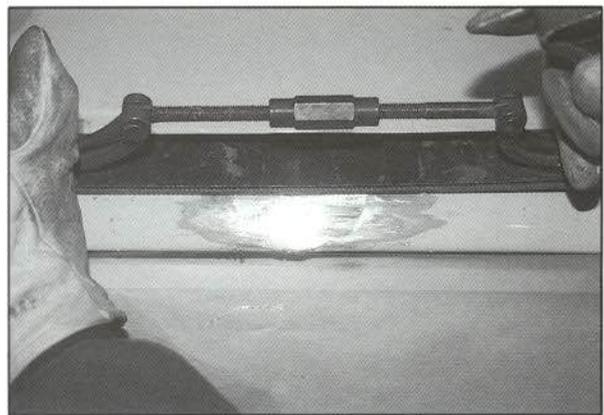


El porcentaje de estaño de la aleación utilizada está en torno al 30 %. Un porcentaje mayor dificulta la aplicación si ésta se hace en posición vertical.

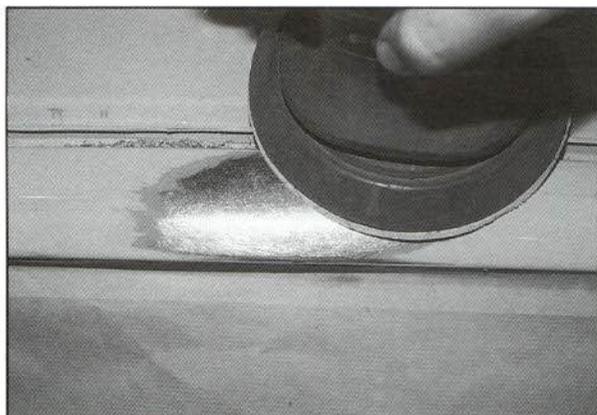
1.11. Extender el estaño-plomo mediante espátula de madera



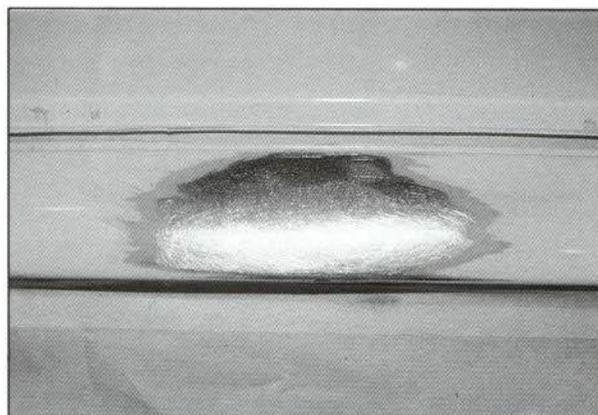
1.12. Eliminar el exceso de estaño con lima de carro-cero para detectar las posibles faltas



1.13. El acabado final se realiza con máquina lijadora en pasadas suaves



1.14. Aspecto de la reparación terminada y lista para pintar



2. Seguridad

- La inhalación e ingestión de los gases emanados durante la aplicación del estaño-plomo, así como de las partículas de plomo desprendidas en los procesos de lijado, son un riesgo grave para la salud, por lo que se hace necesario el uso de mascarilla apropiada y sistema de extracción.

