



MES: Octubre (II)
AÑO: 1991

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

RECINCADO

INTRODUCCIÓN

Los revestimientos de cinc están siendo cada vez más utilizados como una protección muy efectiva de la chapa de acero contra la corrosión galvánica. La reparación de piezas de la carrocería con este tipo de revestimientos trae consigo, en la mayoría de los casos, la desaparición del cinc en la zona reparada.

El grupo PSA (Citroën y Peugeot) ha adoptado, y así aparece en sus manuales de reparación, el recincado como método idóneo para devolver la capa de cinc que inevitablemente se elimina en los procesos de reparación de piezas prerrevestidas.

En este boletín se realiza la descripción de los componentes de una unidad de recincado, así como el desarrollo, paso a paso, del proceso sobre una pieza reparada.

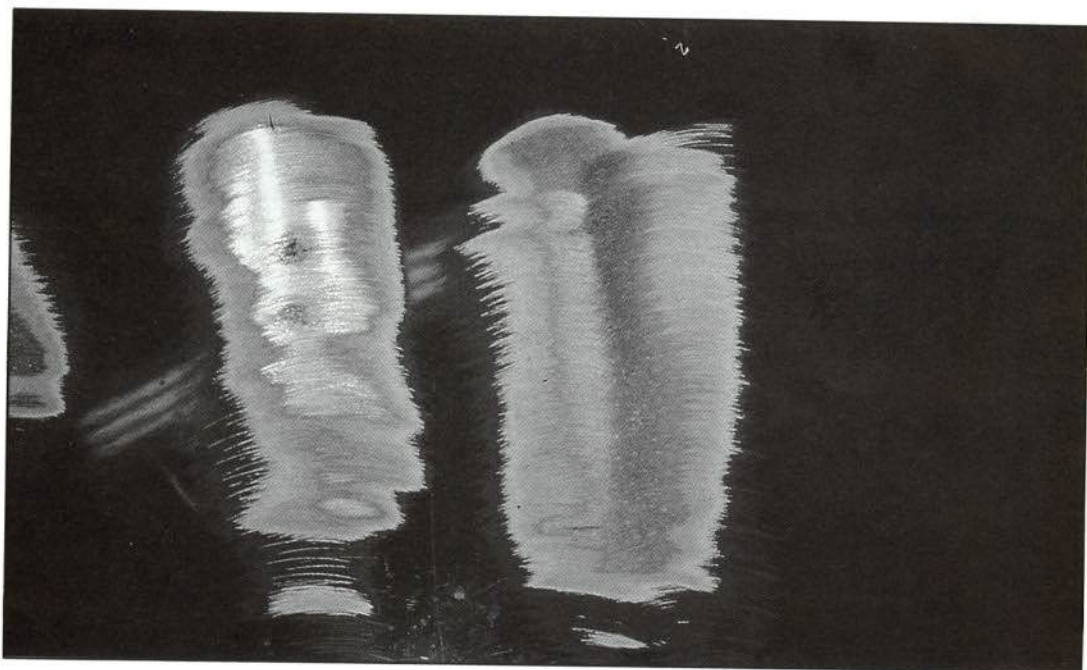


FIGURA 1.—Oxidación de la chapa por eliminación de la capa de cinc.

1. Elementos que componen una unidad de recincado



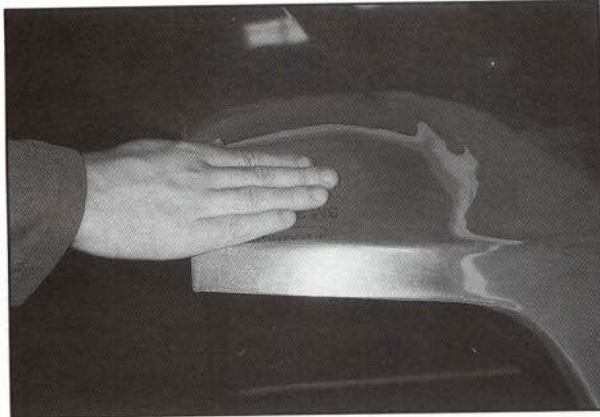
FIGURA 2.—Unidad de recincado.

1. Generador de 12 V (alimentación 220V).
2. Solución al cinc.
3. Cubeta para solución al cinc.
4. Ánodo \varnothing 100 mm (para grandes superficies planas).
5. Ánodo \varnothing 50 mm (para superficies planas medias).
6. Portatampón para ánodos \varnothing 100 mm y 50 mm.
7. Funda para ánodos \varnothing 100 mm y 50 mm.
8. Ánodos \varnothing 13 mm (para zonas de difícil acceso).
9. Portatampón para ánodos \varnothing 13 mm .
10. Fundas para ánodos \varnothing 13 mm .
11. Cable de conexión a la pieza (-).
12. Cable de conexión al ánodo (+).

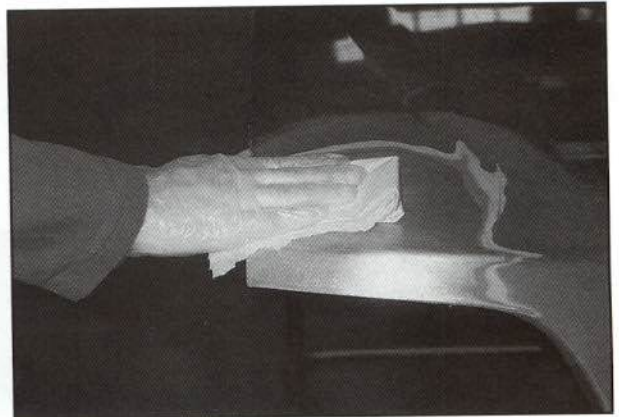
2. Proceso de recincado de una pieza reparada.

Un requisito previo al recincado es una correcta reparación de chapa para que la película de cinc se extienda uniformemente sobre la zona reparada.

2.1. Lijar con papel de grano 280, con el fin de eliminar los óxidos superficiales formados en la chapa



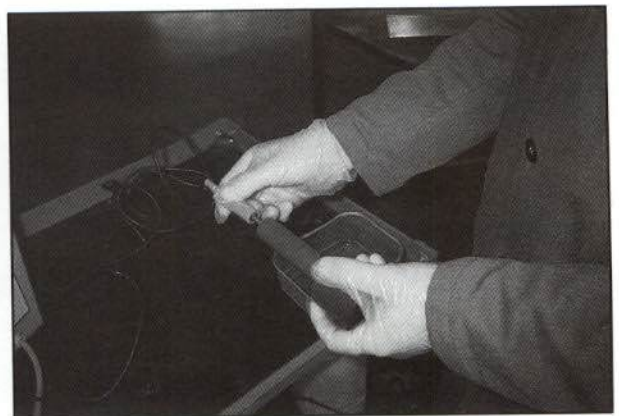
2.2. Limpiar con disolvente para liberar a la chapa de restos de polvo, grasa o suciedad



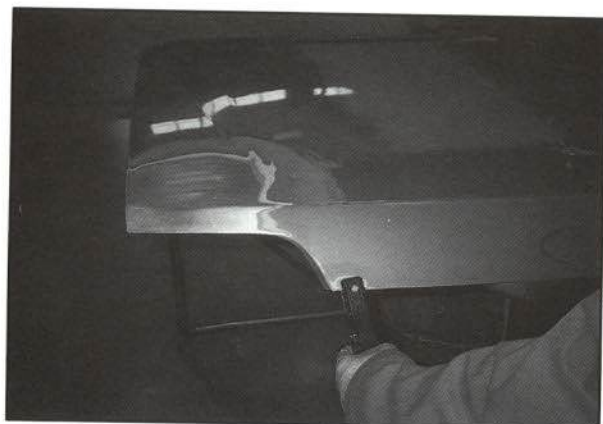
2.3. Elegir el ánodo más apropiado y roscar al portatampón correspondiente



2.4. Conectar el cable rojo (+) al portatampón



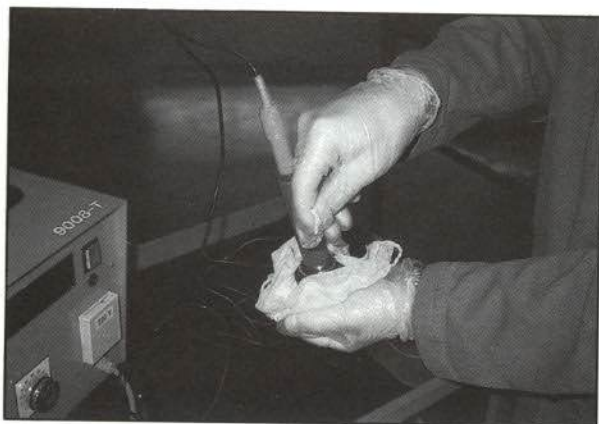
2.5. Conectar la pinza a la pieza en una zona libre de pintura. Esta puede conectarse en la superficie reparada y recincar posteriormente la zona de contacto, trasladando la pinza a una parte de la pieza ya recincada



2.6. Conectar los cables al generador



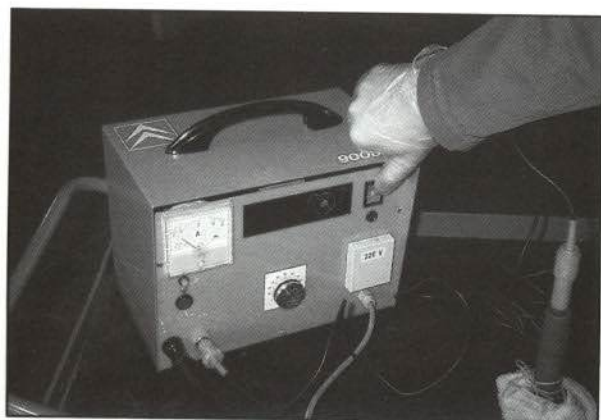
2.7. Colocar la funda en el ánodo, una vez humedecida en agua



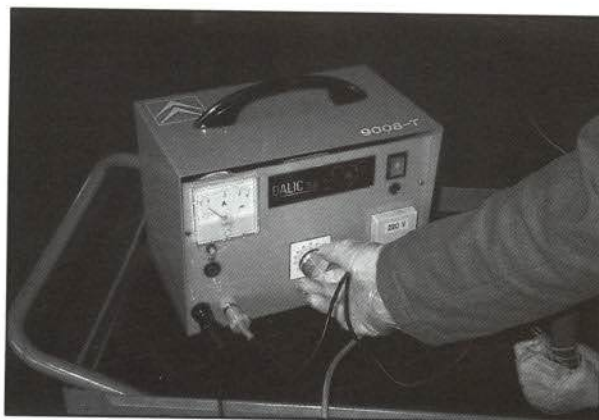
2.8. Verter la solución al cinc en la cubeta



2.9. Poner en marcha el generador después de conectarlo a la red



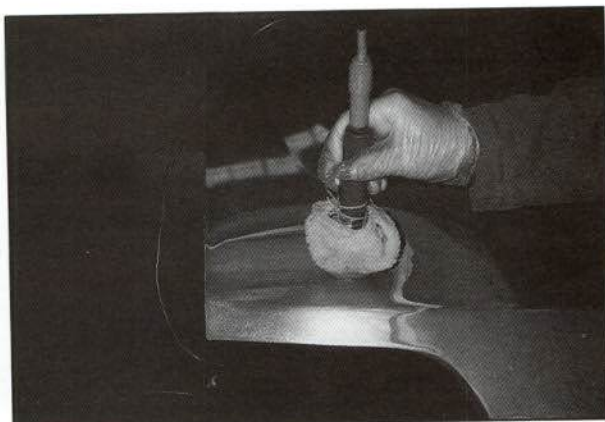
2.10. Ajustar la intensidad de trabajo de acuerdo con la superficie



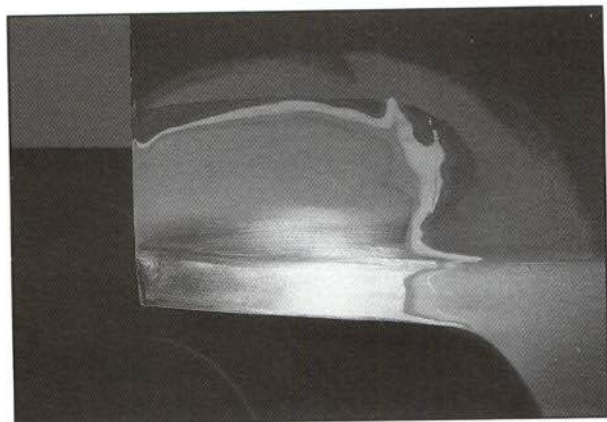
2.11. Introducir el ánodo en la cubeta para empapar la funda de solución al cinc



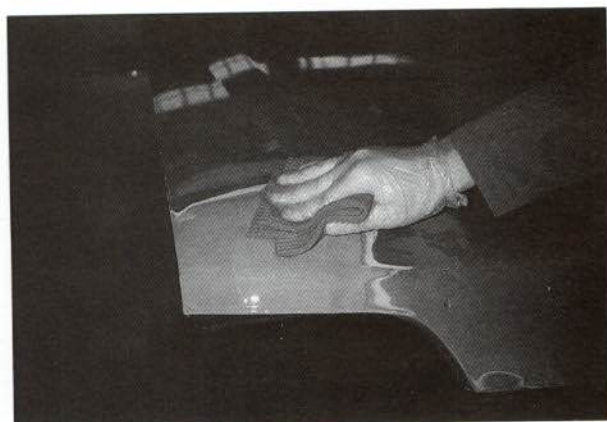
2.12. Efectuar la electrodeposición del cinc en pasadas suaves y sin detenerse



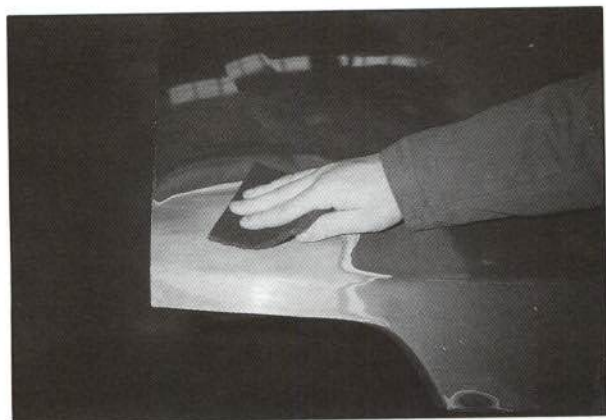
2.13. Puede apreciarse el cinc depositado en la zona aplicada



2.14. Lavar con agua después de la aplicación



2.15. Lijar con papel de grano 1.000 ó 1.200 para eliminar partículas de cinc no adheridas suficientemente



2.16. El espesor de la capa de cinc depositada es de 10μ



2.17. Debe tenerse en cuenta que si la pieza no se pinta inmediatamente será preciso lijar de nuevo para eliminar los óxidos de cinc que se forman en la superficie