



MES: MAYO (II)

AÑO: 1992

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

TIEMPOS Y MATERIALES DE REPARACION DE LAS TAPAS LATERALES DE LA MOTOCICLETA «SUZUKI GSX 600F»

INTRODUCCION

Reflejamos a continuación el proceso de preparación, pintado y colocación de adhesivos de las tapas laterales de la motocicleta SUZUKI GSX 600F.

Se incide, de esta forma, en el tema presentado en el Boletín Técnico-Informativo marzo II, incluyendo dicha operación a modo de referencia, debido al interés que ha despertado este tipo de reparaciones.

Además del método a seguir para obtener un resultado de calidad, se realiza una descripción de las piezas y de la superficie dañada y se especifica el tipo de pintura y código de color correspondiente.

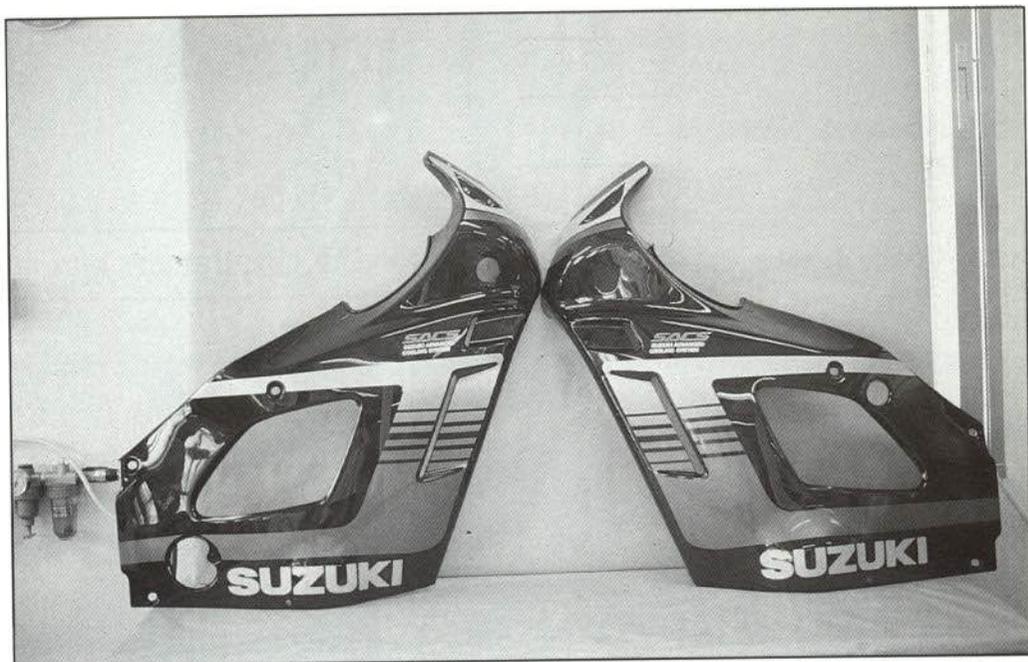


FIGURA 1.—Tapas laterales.

1. DESCRIPCION DE PIEZAS Y DAÑOS

1.1. Marca y modelo SUZUKI GSX 600F ('90)

1.2. Piezas TAPAS DEFLECTORAS LATERALES

Derecha
Izquierda

1.3. Superficie dañada 0,092 m²

1.4. Descripción de la reparación SOLDADO DE FISURAS

2. PINTURA

2.1. Tipo de pintura

- A. monocapa
- A. bicapa
- A. tricapa
- A. cuatricapa

2.2. Superficie a pintar 1,01 m²

2.3. Número de colores UNO

2.4. Código de color NEGRO LISO MONOCAPA, HERBERTS MIX 011



FIGURAS 2 y 3.—Tapas laterales derecha e izquierda dañadas.

3. ADHESIVOS

Cada una de estas tapas laterales consta de seis adhesivos distintos.

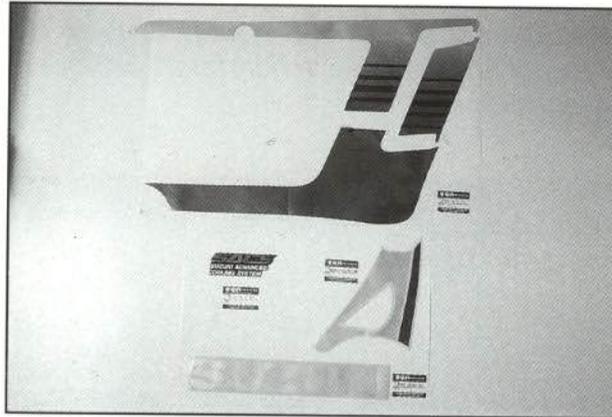


FIGURA 4.—Adhesivos.

3.1. Forma de suministro

- Individualmente
- Kit completo

Los adhesivos para estas piezas se suministran por separado; aunque, en este caso, se sustituyeron todos los que lleva cada tapa lateral, debido a que coinciden con las zonas donde están localizados los daños, o al deterioro de los propios adhesivos.

4. PROCESO DE PREPARACION Y PINTADO

El proceso se realiza de la siguiente forma:

- En primer lugar, se eliminan los adhesivos, con la ayuda de un soplete de aire caliente y, posteriormente, se retiran los restos que hubieran quedado sobre las tapas, empleando para ello disolvente y trapos limpios. Después, se efectúa el lijado de bordes de las zonas reparadas para conseguir la igualación de superficies, desengrasando a continuación. Posteriormente, se aplica la imprimación para plásticos, así como el rellenado de imperfecciones con masilla de poliéster fina, donde se requiera.
- El lijado de la masilla va seguido de una nueva limpieza y aplicación de imprimación sobre las zonas lijadas. Realizado esto, se procede a la preparación y aplicación de aparejo de alto espesor, para finalmente aplicar la pintura de acabado.



FIGURAS 5 y 6.—Piezas aparejadas.

5. COLOCACION DE ADHESIVOS

Para facilitar la labor de fijación de adhesivos, y dado que éstos tienen que adaptarse a los distintos relieves que presentan las piezas, es conveniente rociar con agua jabonosa la zona donde van aplicados. Posteriormente, con la ayuda de una espátula se retira el agua retenida entre la pieza y el adhesivo. Con un trapo limpio libre de hilos, se presiona sobre los adhesivos durante segundos en las partes curvadas, para asegurar su fijación total.

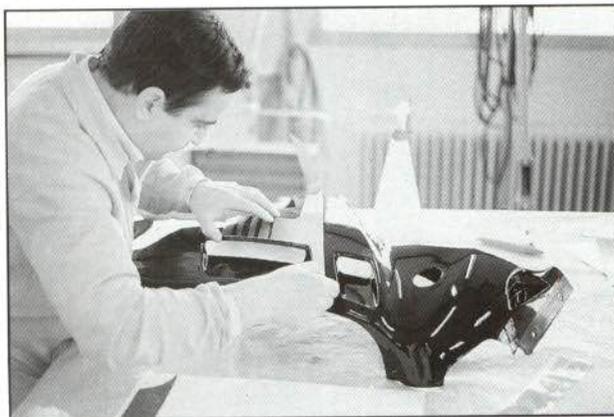


FIGURA 7.—Colocación de adhesivos.

6. RESUMEN DE TIEMPOS Y MATERIALES

Operaciones	Tiempos (h.)	Materiales (ptas.)
Reparación.....	1,27	250
Pintado (incluye retirar adhesivos).....	4,40	1.773
Colocación de adhesivos.....	1,55	30.472
TOTAL.....	7,22	32.495

Nota: Precios facilitados por el fabricante.

