



MES: JUNIO (II)
AÑO: 1992

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

REPARACION DEL FARO DEL AUDI 80

INTRODUCCION

En numerosos vehículos, se procede a la sustitución de piezas de plástico dañadas, cuya reparación es no solamente posible, sino también económicamente rentable.

A continuación, a modo de ejemplo, mostramos la reparación secuencial de una de estas piezas: la patilla de sujeción del faro del Audi 80.

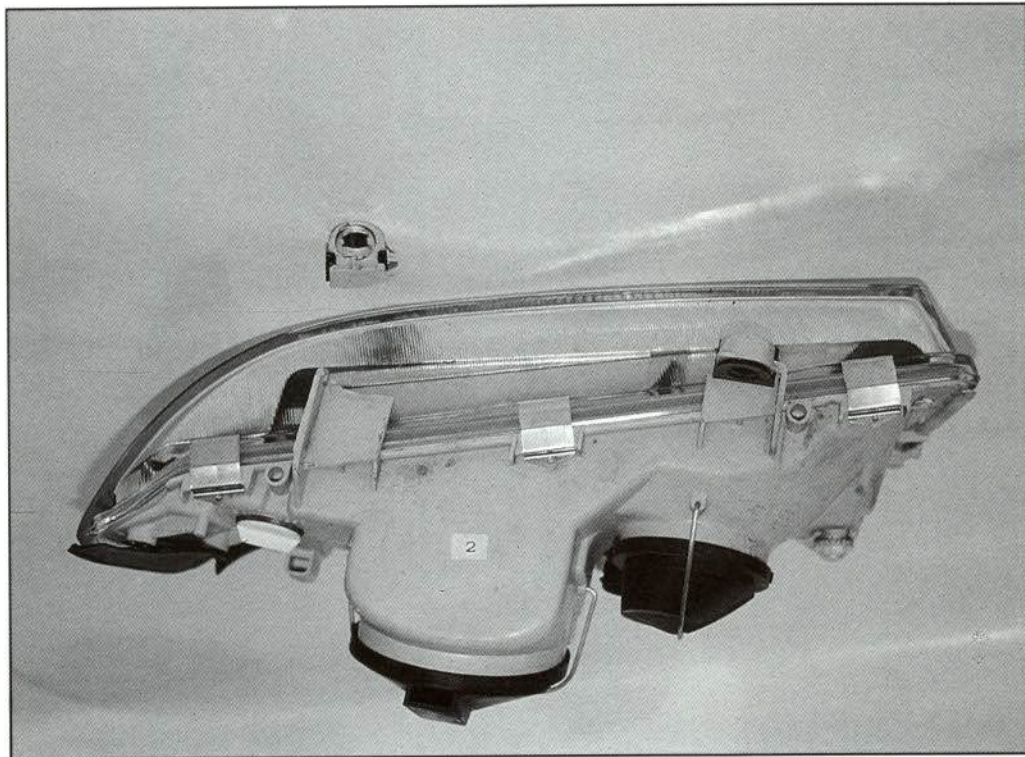


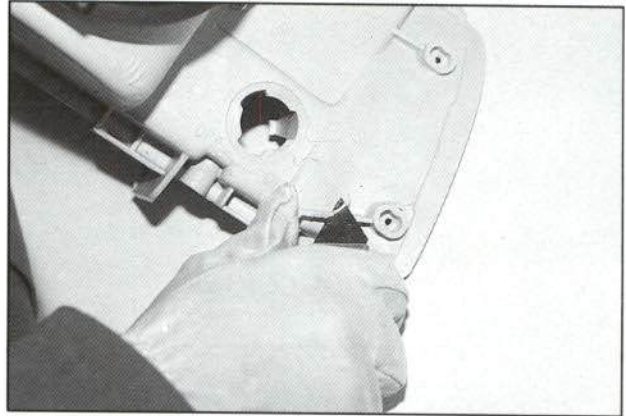
FIGURA 1.—Faro del Audi 80.

1. PROCESO DE REPARACION

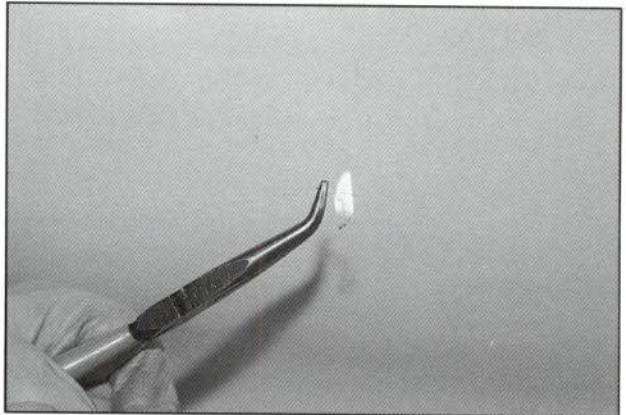
1.1. Identificación del material

El tipo de plástico condiciona el proceso de reparación, por lo que es necesario proceder a su identificación.

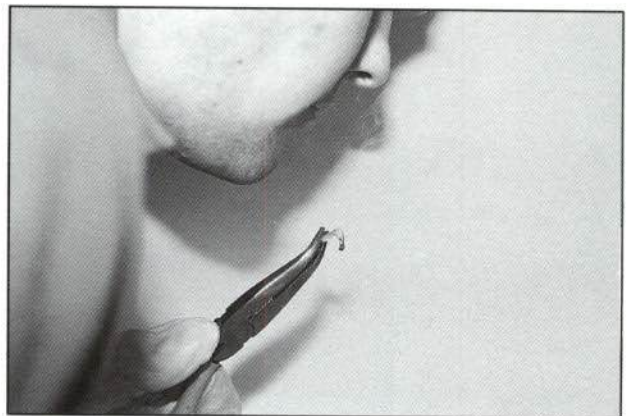
- 1.1. Toma de una muestra en una zona posterior de la pieza.



- 1.2. Análisis de las características de la llama en la combustión de la muestra.



- 1.3. Estudio de las características del humo (color, olor). Se trata de un polipropileno (PP).

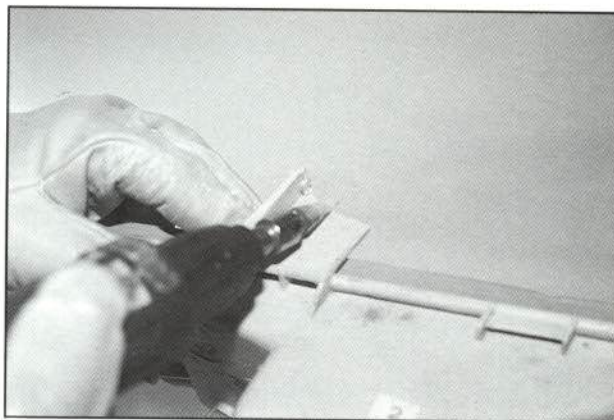


- 1.4. Características de la combustión del polipropileno (PP):

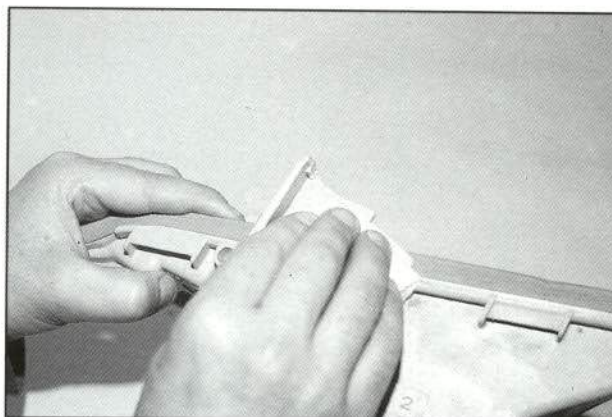
- Arde bien, con llama de color amarillo claro.
- Gotea al arder.
- Desprende poco humo y de color claro.
- No produce copos de hollín.
- Huele a cera y aceite.

2. PREPARACION DE SUPERFICIES

- 2.1. Lijado y biselado de la rotura para conseguir un mejor asentamiento de la varilla de aportación.



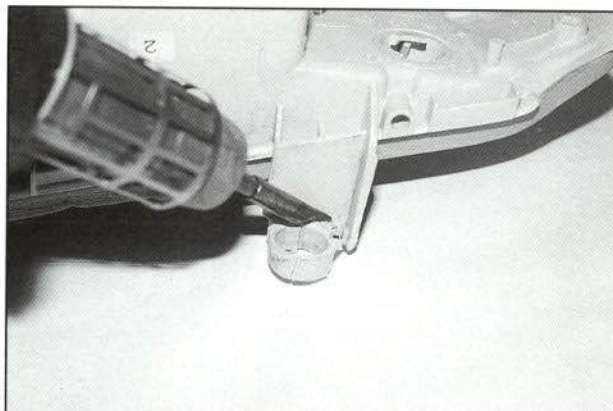
- 2.2. Limpieza con disolvente de la zona a soldar. Las superficies a unir deben estar libres de polvo, grasa o suciedad.



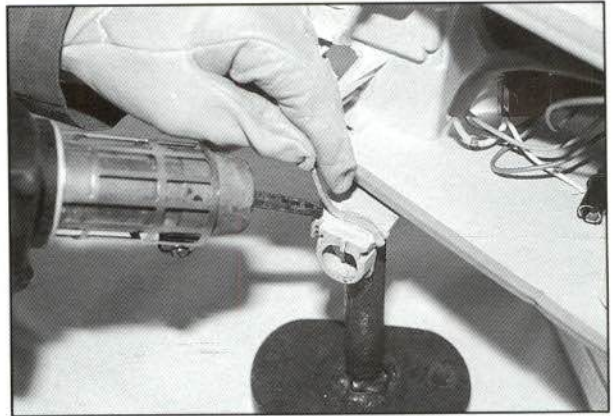
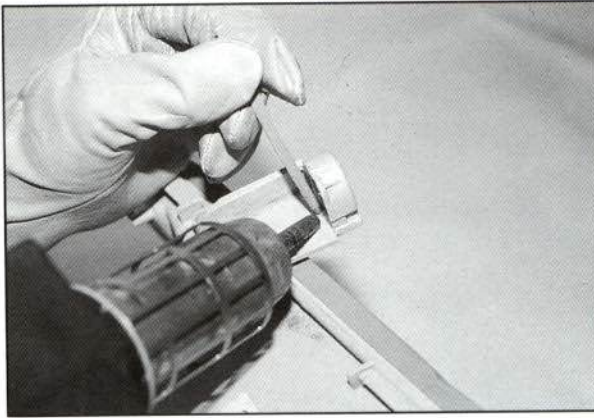
3. SOLDADURA

Antes de efectuar la soldadura, conviene regular el soplador de aire caliente a la temperatura correspondiente a cada tipo de plástico. Para el polipropileno, la temperatura de trabajo oscila entre 275° y 300°.

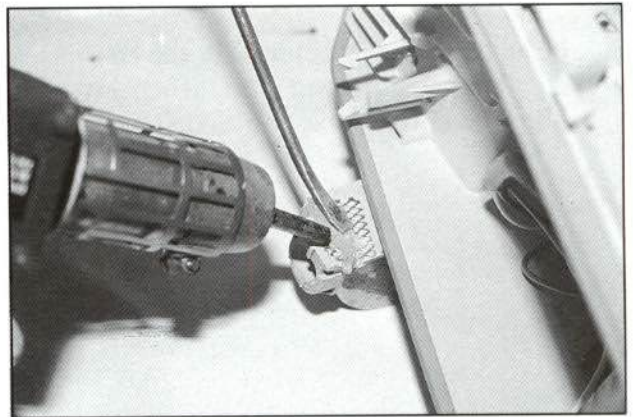
- 3.1. Unión de los bordes de la rotura con la boquilla en forma de cuña.



3.2. Soldadura con varilla de aportación por ambas caras de la rotura.



3.3. Refuerzo con malla, calentando y presionando hasta formar un alma metálica en el interior del plástico.



4. ACABADO

4.1. Desbarbado y alisado de la zona reparada con una fresadora manual y la fresa adecuada.



4.2. Aspecto final de la pieza reparada.

