

MES: NOVIEMBRE (II)
AÑO: 1992

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

TENSADO Y REPARACION DE ABOLLADURAS AMPLIAS

INTRODUCCION

El tratamiento convencional de abolladuras amplias en paneles de la carrocería conlleva, en la mayoría de las ocasiones, la utilización de masillas de relleno antes de aplicar los aparejos y pinturas de acabado. En el presente boletín se describe, paso a paso, un proceso de reparación mediante el cual la aplicación de un aparejo de alto espesor cumple perfectamente con las necesidades de acabado, sin necesidad de masillas de relleno.



FIGURA 1.—Abolladura amplia en un techo.

1. DESCRIPCIÓN DEL PROCESO DE REPARACIÓN DE UNA ABOLLADURA SOBRE EL TECHO DE UN FORD ESCORT

El proceso de reparación de esta abolladura, con respecto a los procesos tradicionales, se diferencia básicamente en dos aspectos:

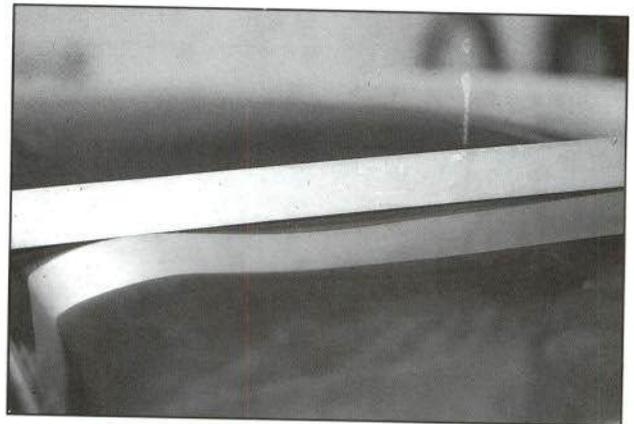
- a) La utilización de sufridera y mazo de goma, que no marcan la chapa, frente al empleo de martillo y tas.
- b) La utilización de abrasivos de grano fino, frente al uso de la lijadora radial con discos de fibra de grano más grueso.

Gracias a estas diferencias, el proceso que se describe a continuación presenta las siguientes ventajas:

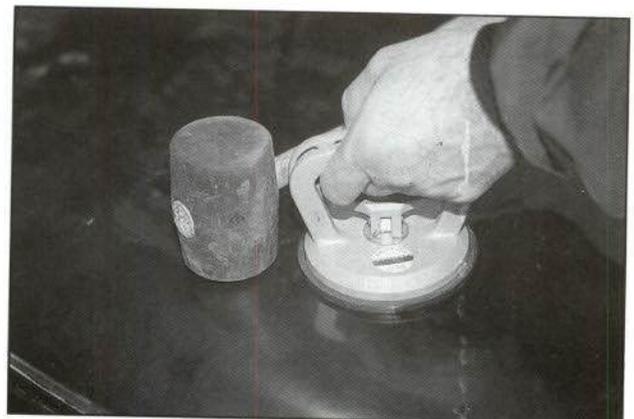
- 1.^a No se producen marcas ni estiramientos en la chapa.
- 2.^a Las deformaciones no sólo se aprecian al tacto, sino que, además, se ven.
- 3.^a El lijado con abrasivos de grano fino no produce marcas profundas en la chapa, facilitándose de este modo el trabajo del pintor.
- 4.^a No es necesaria la aplicación de masillas de relleno.

1.1. Proceso paso a paso

1.1.1. Determinación de la amplitud de la deformación colocando una regla, tal y como se aprecia en la fotografía.



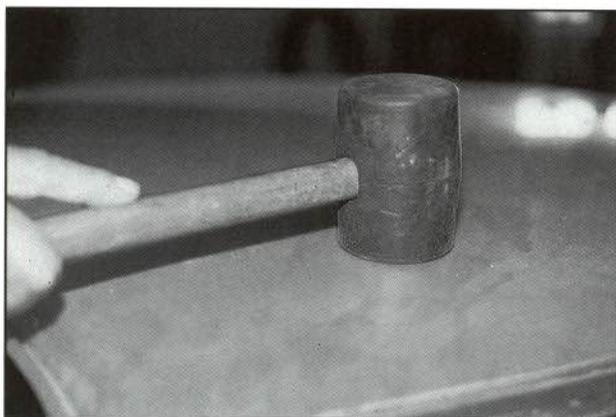
1.1.2. La primera conformación se realiza ejerciendo tracción hacia arriba con una ventosa. Al mismo tiempo, se eliminan tensiones golpeando con un mazo de goma.



1.1.3. Retirada la ventosa, se coloca una sufridera de goma por la parte interior sobre las deformaciones residuales.



1.1.4. Sufriendo por la parte interior, se repasa con un mazo de goma.



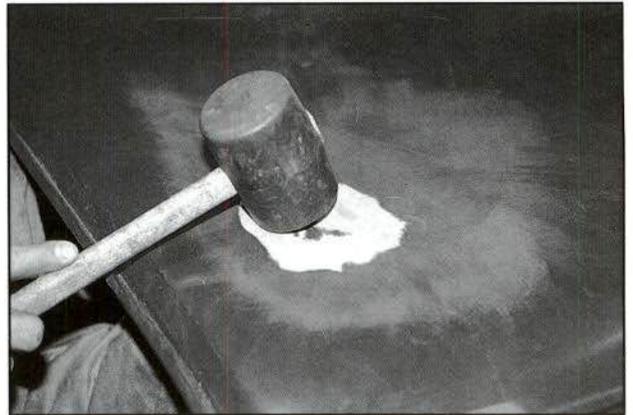
1.1.5. La detección de pequeñas deformaciones residuales se facilita lijando la zona con taco y papel abrasivo de grano P400.



1.1.6. El lijado de la zona afectada hace visibles las irregularidades de la chapa. La pintura se elimina en las partes altas y permanece en las partes más bajas.



1.1.7. Las deformaciones apreciadas se repasan con sufridera y mazo de goma hasta la conformación total.



1.1.8. El tacto de la mano sobre la chapa confirma su buen estado superficial.



1.1.9. Este es el aspecto final de la reparación. Ya en la zona de pintura, el pintor únicamente tendrá que aplicar aparejo de alto espesor como base a la pintura de acabado.

