

# Unión por adhesión y soldadura

## Procedimientos Operativos Estándar

### IDENTIFICAR

Consulte las indicaciones de la guía de reparación del Fabricante de Equipamiento Original (OEM) para determinar si solo se debe aplicar adhesivo, o si se debe realizar una unión por adhesión y soldadura, o una unión con remaches, y prosiga con la aplicación del Fusor® correcto. Procedimiento operativo estándar.



### PREPARAR

- Quite el panel antiguo con cuidado para no dañar los paneles restantes.

**Sugerencia:** Donde se vea que el panel origina está soldado en punto, utilice una herramienta de extracción de soldadura en punto para no provocar daños en el panel de acoplamiento.



**Tech Tip:** Consulte la guía de reparación del OEM antes de extraer cualquier recubrimiento metálico (por ejemplo, recubrimientos de zinc, como galvanizante). Siempre quite los recubrimientos metálicos completamente que dejan una superficie metálica brillante cuando se utiliza un adhesivo acrílico.

- Utilice un panel nuevo como referencia, confirme que todas las bridas de adhesión no estén dañadas y acópelo al panel de repuesto. Repare lo necesario.
- Para prepararse para la instalación del panel, asegúrese de tener todos los dispositivos de fijación a mano y determine si unirá por adhesión y soldadura el 100 % del panel o si dejará una junta en ángulo, lo que requerirá una soldadura MIG (soldadura a gas y arco metálico) o soldadura MIG-Brazing (soldadura fuerte).
- Prepare las bridas de adhesión en el panel de repuesto para adherirlo.

**Sugerencia:** Siga las indicaciones de la guía de reparación del fabricante de equipamiento original sobre la extracción de recubrimientos electroforéticos (e-coat) y metálicos de repuestos. Solo extraiga los recubrimientos en el área de soldadura y evite crear áreas sin recubrimiento cuando complete la reparación.

- Limpiar todas las bridas de adhesión con solvente.

**Sugerencia:** Utilice un solvente de evaporación rápida, como la acetona o el alcohol isopropílico, ya que no dejan residuos.

Continúa en el reverso ►

## APLICAR

7. Para preparar la aplicación del adhesivo, depure el cartucho y nivele los pistones antes de instalar la boquilla de mezclado y vierta una gota para garantizar una mezcla homogénea.
8. Aplique el adhesivo en el área de adhesión.



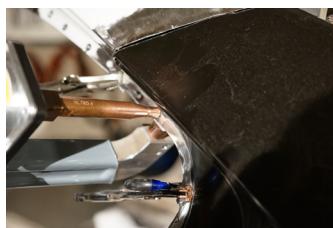
**Sugerencia:** Si utiliza adhesivos a base de resina epoxíca, como Fusor 208B o Fusor 2098\*, administrelo siempre en ambas bridás de adhesión y, posteriormente, siga con la aplicación del adhesivo. Si utiliza un adhesivo acrílico, como 108B, 108BE\*\* o 112B, no lo coloque en las bridás.

**Sugerencia:** Si hay junta con soldadura MIG o MIG-Brazing, sujeté el adhesivo a 1 pulgada (25 mm) de la zona de la soldadura.



9. Instale y sujeté el panel en su posición.

**Sugerencia:** Una vez que haga contacto con el adhesivo, deslice el panel a su posición final, no separe los paneles.



**Sugerencia:** No suelte los sujetadores hasta que el adhesivo haya alcanzado la resistencia máxima que indica en su etiqueta, o hasta que ajuste los puntos soldados de forma mecánica. Si aplica calor a la resina epoxíca acelerará la adhesión para una extracción más rápida de los sujetadores, si así lo desea.

10. Comience la Soldadura por Puntos de Resistencia Tipo Compresión (STRSW) del panel en su posición según las indicaciones de la guía de reparación del OEM o la guía de fabricación del soldador.

**Sugerencia:** Los sujetadores pueden quitarse a medida que avanza el proceso de soldadura. Cuando el vehículo esté soldado completamente puede moverse incluso si el adhesivo no se secó completamente.

## TERMINACIÓN

11. Antes que el adhesivo comience a secarse:

- Quite con una herramienta cualquier adhesivo (si utiliza una resina epoxíca) o,
- Límpielo completamente (si utiliza un adhesivo acrílico o resina epoxíca).

\*Solo en EE.UU

\*\*Solo en Europa