

Procedimientos de Reparación de Aluminio

Guía para Reparar Aluminio

	Prevención de Corrosión y Protección	Preparación de Superficie	Trabajo con Metal
Equipo Protector Personal	Utilice guantes de látex, de nitrilo o de tela dedicados a la reparación de aluminio para prevenir contaminación de superficie por contacto con la piel. Vea la celda # 1 abajo. Por favor tome en cuenta que usted necesita leer y entender cada etiqueta del producto y SDS (hojas de datos de seguridad) para información importante de salud y seguridad con respecto al PPE (equipo personal de protección). Esta sección se relaciona únicamente en no tener contaminación cruzada de superficies, no con el equipo completo de PPE requerido para cada tipo de reparación.		
Medio Ambiente del Taller	Utilice áreas de reparación segregadas para reparaciones de aluminio según la recomendación del Manufacturador de Equipo Original (OEM) y siga todas las normas de OSHA		
Herramientas Manuales	Utilice herramientas de mano separadas diseñadas para reparaciones de aluminio (por ejemplo, martillos, yunques, abrazaderas, escofinas, brocas, sierras, etc.).		
	USO DEL CALOR: Se recomienda calor para enderezar el aluminio para evitar estirar en exceso y agrietar el panel. El aluminio tiene un punto de fusión mucho más bajo que el acero y se debe tener cuidado para evitar daños permanentes. Generalmente, una antorcha de propano es suficiente para alcanzar 400°F en el área. Es mejor seguir las recomendaciones del OEM para temperaturas específicas.		
Herramientas Neumáticas	Utilice herramientas neumáticas dedicadas a la reparación de aluminio o herramientas que se han limpiado a fondo con aire comprimido para quitar cualquier partícula de acero. Vea la celda # 2 abajo.		
Abrasivos	Utilice piezas separadas de abrasivos en sustratos diferentes. Vea la celda # 2 abajo.	No utilice abrasivos esmeriladores o lijadores más ásperos que el grano 80.	
Adhesivos	Aplique y extienda los adhesivos para cubrir todas las superficies de metal preparadas. Utilice toallitas limpiadoras dedicadas a sustratos de aluminio. Asegúrese de poner material apropiado y usar herramienta en lo exprimido para cubrir todas las superficies de metal.	Prepare las superficies a unirse usando el abrasivo de grano 80 o abrasivo Scotch-Brite™ de grano equivalente. Vea la celda - 4 abajo.	Utilice precaución cuando se calienta el panel cerca de las uniones vinculadas. Vea la celda - 5 abajo.
	USO DEL CALOR: Reemplazo: Utilice calor para separar la unión observando los límites de temperatura OEM. Reparación: Utilice precaución cuando se aplica calor cerca de las uniones vinculadas para evitar fracasos de adherencia. Vea la celda - 3 abajo.		
Selladores	Siga los procedimientos estándar de preparación de superficie. Utilice toallitas limpiadoras dedicadas a sustratos de aluminio. Aplique un revestimiento apretado a la unión. Dé forma para igualar la apariencia del OEM.	Siga las recomendaciones de uso del producto para selladores de union DTM (directo al metal) o no DTM.	—
Revestimientos	Siga los procedimientos estándar de preparación de superficie. Utilice toallitas limpiadoras dedicadas a sustratos de aluminio. Aplique el Anticorrosivo 1 de 3M™ al interior del panel antes del montaje final.	Remueva el escombros suelto, desbaste y limpie apropiadamente antes de aplicar el revestimiento.	Aplique el Anticorrosivo 1 de 3M™ al interior del panel antes del montaje final.
Rellenos y Masilla	Siga los procedimientos estándar de preparación de superficie. Utilice toallitas limpiadoras dedicadas a sustratos de aluminio. Aplique relleno o masilla de acabado en el plazo de 1 hora. Vea la celda - 4 abajo.	Prepare las superficies usando un abrasivo de grano 80 o abrasivo Scotch-Brite™ de grano equivalente. Vea la celda - 4 abajo.	

Visite www.3MCollision.com/es para más información de SOP y videos.

Nota: Las declaraciones y recomendaciones dentro de esta matriz deben considerarse como prácticas generales. Siga las recomendaciones específicas del OEM (Manufacturador de Equipo Original), cuando existan.

1 El contacto de la piel con sustratos expuestos puede dejar contaminación que conduce a la corrosión.	2 La Limpieza a fondo de las herramientasa y el uso de abrasivos por separado pueden ayudar a prevenir la posibilidad de corrosión galvánica causada por el contacto incidental de metales disímiles.	3 Para separar el Adhesivo de Unión para Paneles de 3M™, el panel se debe calentar por encima de 400°F.	4 La oxidación se forma inmediatamente en aluminio expuesto. La oxidación acumulada es perjudicial a la resistencia en la unión. Después de 1 hora de exposición, desbaste otra vez la superficie de aluminio para maximizar la resistencia de la unión.	5 La degradación en la unión por adhesivo en el panel empieza a los 300°F o más. Utilice precaución e indicadores de calor para monitorear la temperatura del panel cuando se aplica calor cerca de uniones vinculadas.
---	--	--	---	--



Instrucción Individual del Producto e Información de Seguridad

Para las instrucciones individuales del producto y las precauciones aplicables, vea las etiquetas de los productos y la literatura asociada con el producto individual en www.3MCollision.com/es

Para las Hojas de Datos de Seguridad del Material asociados con el producto, vea en www.3MCollision.com/es

Información Técnica: La información técnica, recomendaciones y otras declaraciones contenidas en este documento se basan en pruebas o experiencias que 3M considera confiables, pero la exactitud o exhaustividad de dicha información no es garantizada.

Uso del Producto: Hay muchos factores más allá del control de 3M y únicamente dentro del conocimiento y control del usuario que pueden afectar el uso y funcionamiento de un producto de 3M en una aplicación en particular. Dada la variedad de factores que pueden afectar el uso y el rendimiento de un producto de 3M, el usuario es el único responsable por la evaluación del producto de 3M y determinar si es apto para un propósito específico y adecuado para el método de aplicación del usuario.

Garantía, Remedio Limitado y Descargo de Responsabilidad: A menos que una garantía adicional se indique específicamente en el empaquetado o la literatura aplicable del producto de 3M, 3M garantiza que cada producto de 3M cumple con las especificaciones aplicables de productos de 3M al tiempo que 3M envía el producto. 3M NO OFRECE GARANTÍAS O CONDICIONES, EXPRESAS O IMPLÍCITAS, INCLUYENDO, PERO NO LIMITADAS A, CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O CONDICIÓN DE COMERCIALIZACIÓN O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR O CUALQUIER GARANTÍA IMPLÍCITA O CONDICIÓN DERIVADA DE UN PROCESO DE NEGOCIACIÓN, COSTUMBRE O USO COMERCIAL. Si el producto de 3M no se conforma con ésta garantía, entonces el remedio único y exclusivo es, a opción de 3M, el reemplazo del producto de 3M o reembolso del precio de la compra.

Limitación de Responsabilidad: Excepto donde esté prohibido por la ley, 3M no será responsable por cualquier pérdida o daño causado por el producto de 3M, ya sea directo, indirecto, especial, incidental o consecuente, sin importar la teoría legal aducida, incluyendo garantía, contrato, negligencia o responsabilidad estricta.

NOTA IMPORTANTE: Por supuesto, hay muchos factores y variables que pueden afectar a una reparación individual, por lo que el técnico y el centro de reparación necesitan evaluar cada aplicación y proceso de reparación específicos, incluyendo las directrices relevantes del vehículo, partes y OEM y determinar qué es apropiado para dicha reparación.



**3M Automotive
Aftermarket Division**
3M Center
Building 223-6N-01
St. Paul, MN 55144-1000
U.S.A.
www.3MCollision.com/es

Recicle por favor. Impreso en EE.UU.
© 3M 2014. Todos los derechos reservados.

3M, Accuspray, Body Schutz, Cubitron, E-A-R, Hookit, Lexa, Platinum, PPS, Rocker Gard, Roloc, Scotch, Scotchblok, ScotchBlue, Scotch-Brite, Skull Screws y Trizact son marcas registradas de 3M Company