

SEGURIDAD PERSONAL

• Mascarilla de partículas de confort P2

• Protección auditiva

• Protección facial

• Ropa de trabajo reutilizable

• Guantes de seguridad

1 Corte del panel de sustitución



- ▶ Identifique el lugar de corte recomendado por el fabricante del automóvil y señale o marque el vehículo y el panel de reemplazo con cinta adhesiva
- ▶ Recorte el área de reparación utilizando el disco de corte habitual



2 Preparación del panel de sustitución



- ▶ Limpie y prepare los bordes de unión restantes en el panel de sustitución con una banda o un disco Scotch-Brite™ donde sea necesario
- ▶ Limpie y aplique imprimación de soldadura a todas las áreas que requieran métodos de soldadura para protección contra la corrosión



3 Eliminación de sellador/revestimiento



- ▶ Utilice una banda Scotch-Brite™ para quitar recubrimientos y selladores de juntas en áreas de difícil acceso y a lo largo de los rebordes de soldadura por puntos para exponer las ubicaciones de soldaduras por puntos



4 Eliminación de soldaduras por puntos



- ▶ Lije la soldadura por puntos para eliminar la soldadura del panel superior. Tenga en cuenta el grosor del panel superior
- ▶ Tenga cuidado de desbastar únicamente el panel exterior y limite el lijado del panel interior
- ▶ Separe el panel exterior del panel receptor después del corte previo adicional



5 Corte final



- ▶ Identifique la línea de corte final en el área superpuesta de los paneles precortados, receptor y de sustitución
- ▶ Recorte el área de reparación utilizando el disco de corte habitual



6 Preparación de la superficie de soldadura



- ▶ Limpie y prepare los bordes de unión restantes en el panel de sustitución con una banda o un disco Scotch-Brite™ donde sea necesario
- ▶ Tenga cuidado con limitar la cantidad de lijado realizado en áreas adyacentes, en relación al espesor del sustrato
- ▶ Limpie la superficie y aplique imprimación de soldadura a todas las áreas que requieran métodos de soldadura para proteger contra la corrosión



7 Unión de paneles



- ▶ Aplique adhesivo al área de los bordes de unión del panel receptor y del panel de sustitución según lo recomendado por el fabricante del automóvil, cubriendo todas las áreas de metal expuesto
- ▶ Aplique un cordón adicional de adhesivo en el área de los bordes de unión para garantizar el grosor adecuado de la línea de unión.
- ▶ Nota: Antes de la primera aplicación, se debe calibrar un nuevo cartucho como se recomienda para permitir la igualación inicial. A partir de ese momento, se puede usar todo el material restante



8 Soldadura



- ▶ Uso del método de soldadura recomendado por el fabricante del automóvil en las diferentes áreas de las líneas de la carrocería

9 Limpieza de las soldaduras



- ▶ Utilice grano mayor de 80 para igualar los puntos de soldadura WPS y las uniones de soldadura MIG
- ▶ Lijado fino del sitio de soldadura en preparación para operaciones posteriores
- ▶ Tenga cuidado con limitar la cantidad de lijado realizado en áreas adyacentes, en relación al espesor del sustrato

