

**I.E.S.
Emilio Canalejo
Olmeda**

Montilla(Córdoba)



Dpto. Vehículos Autopropulsados

C.F.G.M. Carrocería

Modalidad: Carrocería

Equipo: C

**Trabajo: Reparación de materiales sintéticos
en carrocería**

**Alumnos: David Cárdenas Molina
José Manuel Jiménez Molina**

Prof. Tutor. Cristóbal Rincón García

Índice

1. Introducción
2. Herramientas
3. Proceso de trabajo
4. Resultado final.

Introducción:

La realización de este trabajo viene a significar un extra en la programación en el Ciclo Formativo, ya que con una programación tan intensa como tiene el segundo curso de Carrocería no hay tiempo real para realizar este tipo de prácticas, lo cual agradecemos a nuestro profesor Francisco Espejo que nos propusiera la participación en este concurso de COMFORP.

Para nosotros y nuestro profesor ha sido un reto ya que estaba prevista la realización de esta práctica durante las jornadas libres en el periodo de FTP (Formación en Centros de Trabajo). Lo que ha supuesto un esfuerzo de todos para llevar a cabo este proyecto, los materiales, equipos y herramientas. Así como la organización de la actividad en tres días teniendo en cuenta que nuestro contacto con los plásticos a sido escaso durante el curso anterior debido a la amplia programación, pero que ha supuesto una experiencia muy interesante sin más pretensiones, que las de ver algo nuevo que con paciencia, interés y experiencia iremos perfeccionando.

4º HERRAMIENTAS

Herramientas para el conformado del parachoques:

- Decapador
- Conformador redondo
- Destornillador



Herramientas y útiles para la soldadura:

- Maletín de soldadura
- Masilla de plásticos
 - Lijadora
 - Taladro



Proceso de trabajo.

Vehículo de Prácticas del Centro, los paragolpes están siendo reparados por los alumnos.



Limpiamos los parachoques con agua a presión.



Desperfecto a reparar en el paragolpes



El primer lugar quitamos el reflector como se ve en la siguiente imagen



Reflector ya quitado y pasamos a conformar la superficie



Empezamos aplicando calor con un decapador a 350°



Devolvemos al plástico su forma original con el conformador de plásticos redondo para no dañar el plástico



Enfriamos para que conserve su forma original



Parachoques ya conformado



Pasamos a reparar la grieta del plástico primero haciendo un agujero al final de la grieta con una broca de 4 mm



Biselamos toda la grieta por los dos lados del para choques con una fresa



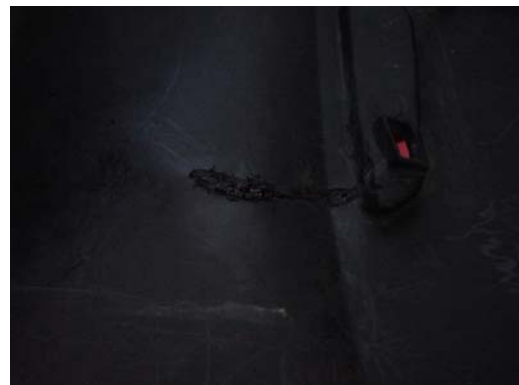
Grieta ya biselada



Soldamos la pieza aplicando un cordón
con una varilla de plástico PP



Cordón realizado



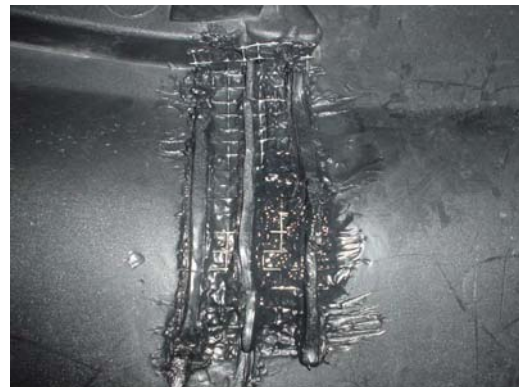
Soldamos la malla metálica para un
mayor soldadura del cordón



Soldamos la malla y la ingrutamos en el
parachoques



Aplicamos unos cordones sobre la
malla para su mayor refuerzo



Extendemos los cordones por la malla



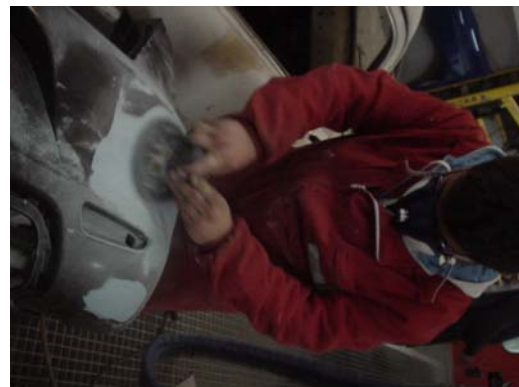
Emparejamos la soldadura con la pieza



Aplicamos masilla para igualar la superficie con masilla de plásticos



Una vez seca la masilla pasamos a su lijado con lija P 150



A continuación cuando la superficie este mas o menos igualada le damos con P320 para el aplicado posterior de aparejo.



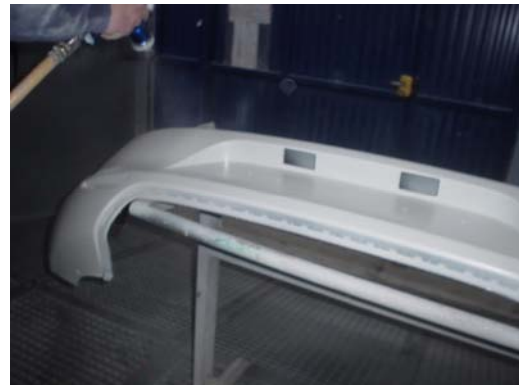
Proceso de lijado de masilla terminado



Lijamos el paragolpes completo con p
320 para la aplicación de aparejo



Y para finalizar el trabajo aparejamos la
pieza con aparejo RM multifiller para
su posterior lijado y pintado



4º HERRAMIENTAS

Herramientas utilizadas para su pegado:

- Masilla de plásticos
 - Limpiador
 - Taladro
- Pistola para pegamento
 - Pegamento
 - Fresadora



Otro tipo de pegamento utilizado:

- Imprimador para el pegamento
- Pegamento de dos componentes
- Boquilla para su aplicación



Proceso de trabajo.

Vehículo de Prácticas del Centro, los paragolpes están siendo reparados por los alumnos.



Limpieza el paragolpes con agua a presión



Daño a reparar por mediación de pegado



Reparación de la moldura inferior con el moldeador de plásticos



Lijado con un grano P 150 para eliminar la pintura para aplicación de pegamento



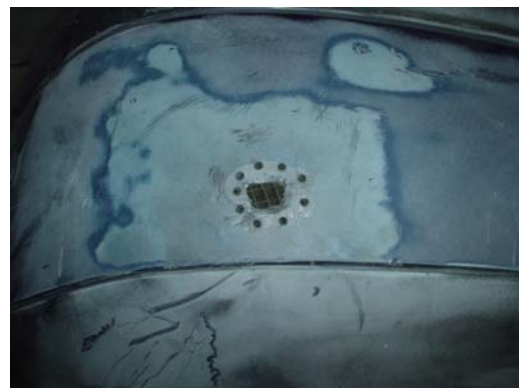
Biselado alrededor del orificio para eliminar restos de plásticos etc.



. Taladrado alrededor del orificio para un mejor agarre del pegamento



Paragolpes lijado biselado y taladrado



A continuación aplicamos un producto limpiador y una imprimación para el para la posterior aplicación de aparejo



Pasamos a la aplicación de pegamento de dos componentes con una pistola adaptada a estos cartuchos



Expandimos el pegamento con una espátula pequeña



Lijamos el pegamento sobrante con una lija P 150



Aplicamos masilla en la zona ya pegada



Lijamos la zona de masilla con una lija de P 150



Una vez lijada la masilla lijamos todo el parachoques con lija P 360 para su posterior aplicación de aparejo



Aplicación de aparejo con pistola

