

EI estañado

En las piezas exteriores de la carrocería es necesario un buen acabado, por ello para mejorar las uniones mediante soldadura, por ejemplo en secciones parciales, se utiliza la técnica del estañado, en este caso no como unión, sino como método para cubrir defectos o cavidades y proporcionar así una buena calidad en el acabado.



1

Preparación de las herramientas.



2

Limpieza con disolvente de la zona a trabajar.



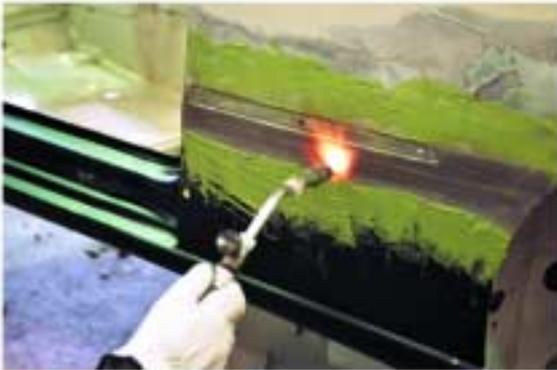
3

Aplicación de la pasta anticorrosiva para reducir el efecto del calor.



4

Utilizando la brocha se aplica la pasta de estaño, como base de adherencia.



5

Calentar la pasta utilizando un soplete de butano.



6

Frotar la pasta con un trapo libre de fibra para dejar una fina película de estaño.



7

Con el soplete se funde la varilla de estaño y se calienta la zona para dejar una capa.



8

Utilizando una paleta de madera se le da forma (previamente impregnar la paleta con cera).



9

Lijado previo con lima.



10

Posteriormente se lija con lijadora roto-orbital y lija de grano P40.