

DURAMIX DE 3M

Adhesivos para la reparación de plásticos



3M ha lanzado al mercado una nueva línea de adhesivos para la reparación de plásticos, Duramix, desarrollada para reparar todo tipo de plásticos de forma rápida, sencilla y fiable.

La línea de productos DURAMIX de 3M está compuesta por:

- Limpiador 4912.
- Promotor de adhesión 4924.
- Film plástico 4903.
- Film plástico con refuerzo 4904.
- Adhesivo para TPO 4036.
- Adhesivo para No TPO 4040.
- Masilla para plásticos 4063.
- Pistola aplicadora 4900.
- Boquilla mezcladora 4901.

Con los dos tipos de adhesivos, 4040 y 4036, se pueden reparar prácticamente el total de los plásticos empleados en la fabricación de paragolpes. Éstos son base uretano y se caracterizan por un secado rápido, quedando fijados en la pieza en 1 minuto y pudiendo ser lijados en 15 minutos. El proceso de reparación recomendado por 3M para la obtención de unos buenos resultados es el siguiente:

- Limpiar las dos caras donde se va a realizar la reparación con el limpiador de plásticos Duramix 4912 o el limpiador 3M 8984. Aclarar con agua y secar con ayuda de un paño.

- Lijar la grieta en forma de "V" por ambas caras con un disco de fibra Roloc de 75 mm P80 y matizar la pintura de alrededor del daño con lija P120.
- Limpiar de nuevo con el limpiador de plásticos 4912 o el limpiador 3M 8984. Aclarar con agua y secar con ayuda de un paño.
- Identificar de qué tipo de plástico se trata. Si es un TPO, termoplásticos de olefina, como el polipropileno, polietileno, EPDM, TEO (termoplástico elastómero de olefina), se deberá aplicar el pro-



APLICACIÓN DEL
PROMOTOR DE
ADHESIÓN



APLICACIÓN DEL
ADHESIVO SOBRE EL
FILM PLÁSTICO CON
REFUERZO



APLICACIÓN DEL
ADHESIVO CON EL FILM
PLÁSTICO CON
REFUERZO EN EL
INTERIOR



LIJADO DEL
ADHESIVO

motor de adherencia 4924 por los dos lados y dejar actuar 5 minutos. En este caso el adhesivo a emplear será el 4036. El otro adhesivo, 4040, está indicado en la reparación de materiales plásticos semi-rígidos, que no son termoplásticos con olefinas (TPO) como el Xenoy (PC/PBT), HPA (Hidroxi-Propil Acrilato), ABS y otros. Con estos plásticos no es necesaria la aplicación del promotor de adherencia 4924.

- Cortar una pieza de film plástico con refuerzo 4904, unos 25 mm mayor de contorno que la zona a reparar para colocar por la parte interior de la pieza de plástico.
- Cortar una pieza del film plástico sin refuerzo 4903, unos 25 mm mayor de contorno que la zona a reparar para colocar por la parte exterior de la pieza de plástico.
- Aplicar el adhesivo seleccionado con ayuda de la pistola aplicadora 4900 sobre el film de plástico con refuerzo 4904, en cantidad suficiente para rellenar el daño que se va a reparar, y colocarlo sobre la parte interior de la pieza. La aplicación del adhesivo sobre el film con refuerzo se realiza una vez se hayan mezclado bien en la boquilla los dos componentes; si fuese necesario se desaprovecharía parte del producto que sale al principio.
- Por lo general, en la parte exterior de la reparación basta con el adhesivo que ha fluido por la misma, pero si no fuese así, se aplicaría más producto procurando mantener la boquilla siempre dentro del adhesivo que se está aplicando para evitar la formación de burbujas de aire. A continuación, colocar sobre el adhesivo el film plástico sin refuerzo 4903, y con ayuda de una espátula repartir bien el producto para cubrir el daño.
- Dejar secar 15 minutos o hasta que el film sin refuerzo se pueda despegar con facilidad.
- Retirar el film sin refuerzo y lijar la cara exterior con máquina roto-orbital y lija de granulometría P120.
- En el caso de que hubiese arañazos o agujeros, se empleará la masilla para plásticos 4063. El proceso a seguir consiste en limpiar la zona con el limpiador de plásticos 4912 o el limpiador 3M 8984, después aplicar el promotor de adhesión 4924 si se trata de un TPO, dejarlo actuar 5 minutos, y a continuación aplicar la masilla de relleno 4063. Esta masilla está recomendada únicamente como material de relleno sobre los adhesivos Duramix.
- Tras 10 minutos de secado, lijar con máquina roto-orbital con lija de granulometría P180, después con P220 y finalmente con P400.

En este momento la pieza ya está lista para pintar. ■



3M ESPAÑA, S.A.

C/ Juan Ignacio Luca de Tena, 18-25
28027 - MADRID

Teléfono: 91 321 64 393, Fax 91 321 64 62

www.mmm.com