

ADHESIVOS TEROSON

Para la reparación de piezas de plástico



El pasado 21 de abril, Centro Zaragoza acudió a las instalaciones de Henkel en Heidelberg (Alemania) para asistir a un seminario sobre la reparación de piezas de plástico en el automóvil. Además de exponer las ventajas de la reparación, los distintos procesos y sus características, se pudo ver su sistema de reparación Teroson junto con la presentación de tres nuevos productos que completan la gama.

El kit de reparación de plásticos de Teroson está compuesto por:

- Adhesivo bicomponente base poliuretano Terokal 9225 (2 x 25 ml).
- Imprimación para mejorar la adhesión Terokal 150.
- Limpiador FL.
- Tiras metálicas y mallas de refuerzo.
- Boquillas estáticas de mezcla.
- Agente texturizante Terotex Super 3000.

Y los tres nuevos productos que completan el sistema son:

- Adhesivo Terokal 9225 en formato de 250 ml.
- Adhesivo Terokal SF (Super Fast) 9225 (2 x 25 ml).
- Masilla de relleno para plásticos Teroson.

El sistema de reparación de piezas de plástico de Teroson se caracteriza por el empleo de un único adhesivo y una imprimación no siendo necesaria la identificación del material plástico, por contar con un amplio tiempo de aplicación que facilita su uso en grandes daños, por pre-

sentar una buena relación flexibilidad-resistencia en función del espesor aplicado, por una buena aptitud al lijado y posterior pintado y además, por haber sido testado por fabricantes de automóviles.

Con esta garantía, el proceso de reparación recomendado por Teroson para la obtención de unos buenos resultados es el siguiente

- ◆ Limpieza previa de la pieza con jabón y agua a presión para eliminar la grasa, suciedad y agentes desmoldeantes que la pieza pudiera llevar. Tras su secado, se realiza una limpieza con el **Limpiador FL**.
- ◆ Si la pieza presentase zonas deformadas, éstas se eliminan previamente mediante la aplicación de calor con una pistola de aire caliente, y presión en el sentido contrario a la deformación.
- ◆ En el caso de grietas, se realiza un agujero con un taladro en el extremo para evitar que progrese la grieta y eliminar tensiones internas.
- ◆ En la cara exterior del daño se realiza un lijado con lijadora de cinta y granulometría P120 formando una

cuña de 1-2 cm de ancho a lo largo de la grieta. El área circundante se lija con una lijadora excéntrica y granulometría P120. Tras el lijado, se eliminan los restos con aire a presión y se pasa el **Limpiador FL**.

- ◆ Para mejorar la adherencia del adhesivo sobre el sustrato plástico se aplica una capa fina de imprimación **Terokal 150** por ambas caras y se deja actuar durante 10-15 minutos.
- ◆ Para aplicar el adhesivo se corta la boquilla estática de mezcla según el grosor de cordón deseado, se enrosca en el cartucho del adhesivo **Terokal 9225**, y éste se coloca en la pistola manual **Teromix**.
- ◆ Se presiona el gatillo de la pistola para que se vayan mezclando los dos componentes. Los dos primeros centímetros de producto que salen por la boquilla se rechazan y a continuación se aplica el adhesivo directamente sobre el sustrato previamente imprimado. Se aplican dos cordones de adhesivo en los lados circundantes a la grieta a reparar, y en la cara interna se fija una tira de acero galvanizado con mordazas, añadiéndose otras a distancias regulares.



APLICACIÓN DE LA IMPRIMACIÓN DE ANCLAJE



APLICACIÓN DEL ADHESIVO



LIJADO FINAL POR LA CARA EXTERIOR

Después se aplica adhesivo sobre las tiras y se reparte de forma regular con una espátula, brocha o con ayuda del film de PE. Para conseguir una buena adhesión y evitar burbujas de aire, el adhesivo **Terokal 9225** debe penetrar a través de la grieta por la cara exterior.

En el caso de daños de mayor magnitud, como orificios, se coloca una malla de refuerzo de fibra de vidrio que se recubre con adhesivo. Y si la pieza presenta sólo pequeñas grietas, es suficiente con la aplicación de adhesivo **Terokal 9225** en un único paso, tanto por la cara interna como por la externa.

- ◆ El tiempo de curado para que pueda ser lijado el adhesivo es de 6 horas a 23°C. Este curado puede acelerarse con el uso de una lámpara de infrarrojos, calentado la pieza a 60-70°C durante 15 minutos. Y en el caso de emplear el adhesivo **Terokal SF** (super fast), este tiempo se reduce a hora y media a temperatura ambiente y tan sólo 8 minutos calentando la pieza a 60-70°C con el equipo de infrarrojos.
- ◆ Una vez curado el adhesivo, se realiza un lijado para eliminar el sobrante y restaurar la geometría original de la pieza, comenzando con una granulometría de P120 y concluyendo con una P600. Los restos de lijado se eliminan mediante soplado y limpieza con el **Limpiador FL**.
- ◆ Una vez limpia la superficie se aplica la imprimación **Terokal 150** para favorecer la adherencia y después la **masilla de poliéster** para plásticos de **Teroson** para corregir las pequeñas irregularidades que hayan podido quedar en la superficie de la pieza de plástico. Tras el secado de la masilla, 15 minutos a 23°C, ésta se lija con P240 para desbastar y P400 como afinado.

Si el acabado que requiere la pieza de plástico es texturado, éste se puede restituir con **Terotex Super 3000**, con el que se pueden recrear las distintas texturas que presentan estas piezas variando la presión y el diámetro de boquilla de la pistola de aplicación. Este producto se mezcla con un 40 - 50% de pintura para coches 2K o con una mezcla de pintura 2K con endurecedor. Su tiempo de secado es de 6 horas a temperatura ambiente, ó 30 minutos con el equipo de infrarrojos. ■

HENKEL ADHESIVOS Y TECNOLOGÍAS, S.L.

Polígono Industrial Alparreche
Camino de Villavivosa, 18 y 20
28600 Navalcarnero (Madrid)
Tel.: 91 860 90 27
www.henkel.es
www.loctite.com

