

Equipo Técnico de Carrocería

Adhesivo para pegado de paneles 3M 08115



El adhesivo para pegado de paneles 08115 es un adhesivo epoxi bicomponente diseñado para pegar acero o aluminio, cuya utilización va destinada a reemplazar parcialmente la soldadura en operaciones de sustitución de paneles de carrocería como aletas posteriores y techos. No está diseñado para ser utilizado en la unión de elementos estructurales de la carrocería del vehículo.

Propiedades físicas

	BASE	ACELERA-
Composición química	Epoxy	Amina
Color	Negro	Amarillento
Densidad	8,0	10,0
(libras/galón)	100%	100%
Contenido en sólido	Líquido	Líquido vis-
Consistencia	viscoso	coso
Ratio de mezcla en	172 par-	100 partes

Características principales

- Se trata de un producto de fácil aplicación.
- Puede ser pintado posteriormente a su aplicación.
- No es necesario aplicar una imprimación antes de su aplicación.
- Posee un tiempo de trabajo alto que permite el tiempo necesario para la alineación y ajuste de las piezas sustituidas.
- Posibilidad de reducir el tiempo de curado mediante aplicación de calor.
- No favorece la aparición de corrosión.

Instrucciones de utilización

Para utilizar adecuadamente el adhesivo para pegado de paneles 3M 08115 deben seguirse los siguientes pasos:

- Limpieza de pintura y posibles óxidos de las superficies a unir.



Aplicación de adhesivo en la carrocería



Preparación de capa base en la carrocería

Usar disco abrasivo de grano P36 o P50.

- Estirado de la chapa deformada.
- Comprobación de la correcta adaptación de la pieza a la carrocería.
- Colocación del cartucho de adhesivo en la pistola de aplicación.

Eliminación de tapón y lámina selladora del cartucho.

- Aplicación de una pequeña cantidad de producto sobre un cartón y comprobación de la correcta mezcla de base y acelerador.
- Corte de la boquilla para obtener el orificio de salida deseado.
- Aplicación del producto sobre todas las superficies desnudas que van a ser unidas.
- Extender el producto con espátulas de plástico hasta crear una capa base de producto.
- Aplicación de un segundo cordón de producto (de aproximadamente 6 mm de diámetro) en la parte interior de las uniones de la pieza de recambio a utilizar.
- Fijación de la pieza de recambio mediante mordazas de presión en la posición correcta. Las mordazas de presión deben mantenerse durante, al menos, cuatro horas.
- Limpieza de cualquier resto de adhesivo.
- Soldadura de las uniones en las que no se utiliza el adhesivo.



Aplicación de adhesivo en el recambio



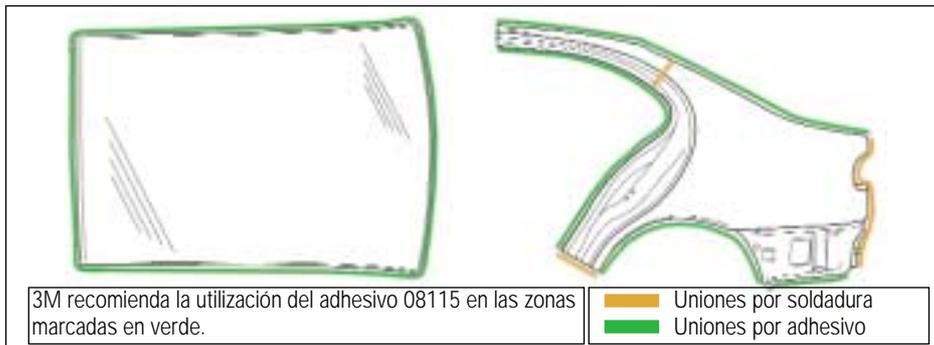
Preparación de capa base en el recambio



Es necesario un tiempo de espera de 24 horas desde la aplicación del adhesivo hasta que el vehículo pueda ser devuelto a la circulación.



El adhesivo para pegado de paneles 3M 08115 puede provocar, al contacto, irritaciones de los ojos y la piel. En caso de contacto con los ojos deberá lavarse inmediata y abundantemente con agua la zona afectada y deberá acudir a un médico. En caso de contacto con la piel deberá lavarse inmediata y abundantemente con agua y jabón la zona afectada. ■



Colaboración 3M - CENTRO ZARAGOZA

En colaboración con 3M, CENTRO ZARAGOZA ha tenido la oportunidad de realizar diferentes experiencias con el adhesivo para pegado de paneles 3M 08115. Durante el desarrollo de estos trabajos de colaboración se han realizado diversas sustituciones analizando y comparando en cada una de ellas los métodos de trabajo, los tiempos y materiales utilizados siguiendo cada uno de los dos sistemas de reparación (por una parte, utilizando solamente la técnica de soldadura, y por otra, compaginando las técnicas de soldadura y del adhesivo).

Algunas de las conclusiones a las que se ha llegado tras el análisis de la utilización del adhesivo 3M 08115 son las siguientes:

Dependiendo de la geometría y configuración de la pieza a sustituir, puede obtenerse un ahorro de tiempo tanto en el propio proceso de trabajo de sustitución de piezas, como gracias a la no necesidad de desmontar algunos de los accesorios del vehículo que, utilizando el método de soldadura, deberían ser desmontados para llevar a cabo la sustitución.

Durante los procesos de pintado de la pieza sustituida, se puede llegar a conseguir ahorro de hasta un 60% en peso de imprimación al reducirse considerablemente las zonas de metal desnudas.

Así mismo, se han realizado, para cada una de las sustituciones realizadas, ensayos de choque en el Péndulo de Impactos de CENTRO ZARAGOZA sobre vehículos en los que se han sustituido piezas de carrocería siguiendo ambos métodos de sustitución. La conclusión final a la que se ha llegado es la siguiente:

Durante los ensayos de choque realizados con el péndulo de impactos de CENTRO ZARAGOZA (ensayos a 15 km/h según especificaciones RCAR) ha podido comprobarse que la correcta utilización del adhesivo no merma las características mecánicas ni el comportamiento estructural de la carrocería en la que la pieza ha sido sustituida utilizando el adhesivo para pegado de paneles 3M 08115.