

LA SOLDADURA

La reparación de plásticos por soldadura se utiliza en daños más o menos importantes o

IDENTIFICACIÓN DEL DAÑO



1
Mediante el código de identificación o en su defecto con el ensayo de pirólisis controlada.



2 PREPARACIÓN DE LAS HERRAMIENTAS



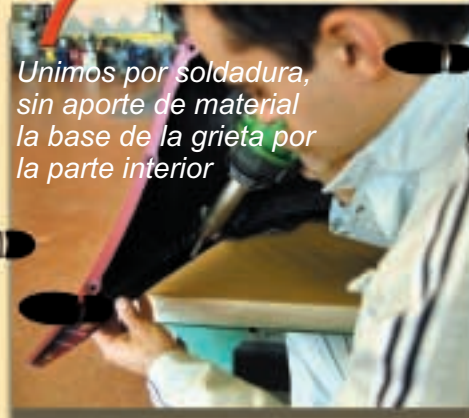
8 SOLDADURA CORDÓN PRINCIPAL

8
Realizamos el cordón principal, aportando calor a la pieza y a la varilla de material de aporte

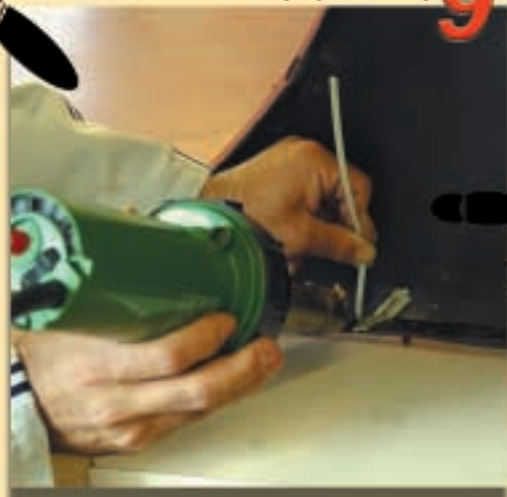


7 PUNTEADO INTERIOR

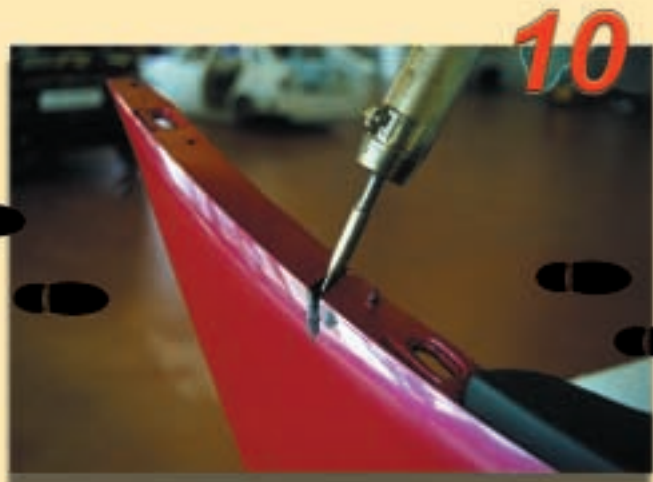
7
Unimos por soldadura, sin aporte de material la base de la grieta por la parte interior



CORDONES ADICIONALES



9
Para aportar mayor resistencia a la unión se aplican dos cordones de refuerzo, uno a cada lado del cordón principal



PUNTEADO EXTERIOR

PASO a PASO Plásticos con garantía

ADURA

En el caso de materiales termoplásticos, que tengan como orificios, grietas o fisuras.

3 DELIMITACIÓN DEL DAÑO



Taladrado de los extremos de la fisura

MECANIZADO



Lijado de los restos de pintura y achaflanado en X o V de la fisura.

REGULACIÓN DE LA TEMPERATURA



Según el tipo de plástico colocamos la temperatura adecuada en el soplete de aire caliente

MATERIAL DE APORTE



Preparación de la varilla de material de aporte, siendo del mismo tipo de plástico que el de la pieza a reparar.

11



SOLDADURA PARTE EXTERIOR

ACABADO FINAL

12



Se realiza el acabado final solo en la parte exterior de la pieza.