

Análisis: Equipos, herramientas y productos

En las operaciones de sustitución de piezas de chapa de la carrocería de un automóvil, que se realizan en los talleres de reparación, es necesario realizar una serie de procesos para evitar la corrosión de la chapa, uno de ellos es la aplicación de imprimaciones en la chapa.

Antes de realizar la soldadura por puntos de resistencia es preciso haber lijado y limpiado la zona a soldar y aplicar imprimación electrosoldable por el interior de las pestañas tanto del recambio como de la carrocería. Esta imprimación debe permitir el paso de la corriente durante la soldadura pero que a la vez debe proteger a la chapa de la corrosión.

FÖRCH dispone de una imprimación electrosoldable de cobre L233 en spray para efectuar esta operación, de la cual se va a hablar en este artículo.

Luis Casajús

Imprimación electrosoldable de cobre L233 de Förch

Las ventajas de este tipo de imprimación son que el cobre tiene una temperatura de fusión más elevada que el zinc o el aluminio, con lo cual una vez realizados los puntos de soldadura se dispone, en las pestañas internas de la unión, de una mayor zona protegiendo de la corrosión a la chapa. Así mismo, el cobre posee una mayor conductividad eléctrica por lo que facilita el paso de la corriente de soldadura.

El método de aplicación de la imprimación de soldadura es en primer lugar, lijar y limpiar las superficies en las que aplicar la imprimación. Agitar el bote antes de su utilización y pulverizar en la zona de soldadura. Una vez aplicado dejar que se seque durante unos 5 minutos.

Una recomendación muy importante a la hora de aplicar la pintura de acabado, es que es necesario previamente lijar y desengrasar los puntos de soldadura realizados.

Características del producto

- Imprimación base cobre para la soldadura por resistencia por puntos y soldadura MIG/MAG.
- Mejora el arco de soldadura, especialmente en chapas galvanizadas que el arco es más inestable.

- Ayuda a que la soldadura tenga mayor capilaridad.
- Protege los puntos de soldadura y la chapa de la corrosión.
- Contiene un 50% de cobre.
- Es posible la soldadura en seco o en mojado.
- Aplicable sobre casi todos los materiales ferrosos que se pueden soldar (acero, acero galvanizado,...).



Aplicación de la imprimación L233 en la carrocería.

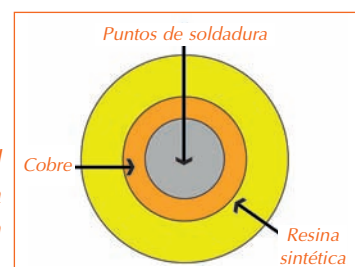


La resistencia de temperatura normal de la imprimación (película seca) cuando se ha secado está cerca de 60°C (a partir de esta temperatura comienza a ponerse pegajoso);

La imprimación L233 de Förch, una vez realizados los puntos de soldadura, protege de la corrosión a una mayor zona de chapa.

Desde aproximadamente 450°C la resina sintética se va evaporando casi por completo y se queda un recubrimiento de cobre puro. Su resistencia de temperatura está cercana a los 600°C.

Representación del punto de soldadura y la imprimación una vez soldado.



Conclusión

En las pruebas realizadas en **Centro Zaragoza** se han obtenido resultados muy óptimos respecto a la aplicación y protección de la imprimación electro-soldable de cobre L233 de FÖRCH. ©

Información y distribución

Componentes para Taller S.L.
Camino de San Antón, S/n
18102 AMBROZ (Granada)
Teléfono: +34 902 161 020, Fax: +34 958 401 787
Web: www.forch.es/ e-mail: info@forch.es



Aplicación de la imprimación en el recambio.