

Masilla sustitutiva de estañado

Teroson EP 5020 TR

El estañado era antiguamente una operación muy habitual en la reparación de carrocería, sobre todo en las secciones parciales. Sin embargo, debido a su peligrosidad por su contenido en plomo, se prohibió por normativa su uso y se reemplazó por estaño aleado con cobre. No obstante, este no ha conseguido el mismo grado de aceptación por los reparadores, ya que se descuelga más y se trabaja de forma más complicada. Actualmente están apareciendo en el mercado productos denominados masillas sustitutivas de estañado que hacen su función. Uno de los inconvenientes que tenían estas masillas era que su tiempo de curado era demasiado elevado, sin embargo, en las últimas que van apareciendo ya se va mejorando, como es el caso de la nueva masilla de Teroson EP 5020 TR.

Luis Casajús

En las reparaciones mediante reconformado de la carrocería de automóviles, se utilizan masillas de acabado para dejar perfectamente igualadas las superficies antes de pintarlas. Sin embargo, en algunos casos es preciso utilizar como paso previo, masillas de mayor cuerpo, por ejemplo, en las uniones de las secciones parciales, que son en las que antiguamente se aplicaba el estañado. Actualmente existen masillas que se denominan sustitutivas de estañado, ya que teóricamente reemplazan el uso que se daba en carrocería al estañado.

Las primeras masillas que aparecieron para este uso tenían el inconveniente de que eran necesarios unos tiempos de espera, de curado, muy largos hasta que era posible lijar el producto.

El Teroson EP 5020 TR es una masilla bicomponente de carrocería, basada en resinas epoxi, diseñada para reemplazar al estañado y sus campos de aplicación, con la característica de que su tiempo de curado se ha reducido en gran medida, llegando a los 15 minutos si se utilizan infrarrojos, verificando que la temperatura superficial del área reparada esté en torno a los 60°C.

Además, hay que destacar también entre sus características que tiene una buena adherencia tanto en acero como en aluminio, que no se contrae tras su curado y que se trata de un producto muy lijable, es decir, que se lija con facilidad.

Otra de las ventajas de esta masilla respecto al estañado es que no se aplica llama directa para fundirlo y darle forma, por lo que no se produce un calentamiento destacable en la zona de aplicación.

El tamaño del envase es de 50 ml y se trata de un cartucho doble asimétrico de dimensiones reducidas. El producto se aplica con una pistola de extrusión con vástago manual.

A la hora de trabajar con esta masilla, al ser un producto bicomponente, para asegurar la homogeneidad de la mezcla se desechan los primeros 5 cm del cordón de producto.

Una vez abierto el producto, el tiempo de trabajo es de 10 minutos.

Respecto a la aplicación de Teroson EP 5020 TR, esta se realiza sobre la chapa desnuda una vez que está perfectamente limpia. Aunque esta masilla adhiere de forma perfecta sobre chapa sin tratar y actúa como material anticorrosivo sobre la misma, se recomienda emplear el washprimer en toallitas Bonderite 1455 WP para que no se produzca corrosión en el área lijada circundante al daño en donde no se extienda la masilla y ahorrando así el empleo de imprimaciones anticorrosivas a pistola. Para ello, se coge una toallita de Bonderite 1455 WP y se fricciona durante 2 minutos la zona lijada. Se permite un secado de 5 minutos a temperatura ambiente y así se protege la chapa frente a la corrosión.



A continuación, se aplica la masilla Teroson EP 5020 TR en el área a reparar en cordón. Durante la aplicación, se aconseja mantener la punta de la boquilla dentro del material para evitar bolsas de aire.

Posteriormente, se extiende el producto mediante una espátula, intentándole dar la forma original, dejando un exceso de material de alrededor de 3 mm, hasta un máximo de 5 mm.

La masilla EP 5020 TR de Teroson tiene una gran facilidad de lijado.

El tiempo de curado depende en gran medida de la temperatura de reacción de los componentes. A temperatura ambiente, 23 °C, cura en dos horas y media. Sin embargo, para acelerar su curado se recomienda utilizar un equipo de infrarrojos (temperatura alrededor de 60 °C), con lo cual se consigue poder lijarlo en 15 minutos. Por el contrario, para la aceleración de su curado, no es recomendable utilizar una pistola de aire caliente.

El producto sobrante no curado puede eliminarse con una espátula o un paño empapado con Teroson VR 10. El material curado excedente solo puede eliminarse mecánicamente.

Una vez curado, ya es posible lijarlo, se recomienda la lija de grano P120, para lograr un contorno de superficie suave y restaurar la forma original.

Características:

De la masilla Teroson EP 5020 TR conviene destacar las siguientes características:

- Tiene una buena adhesión tanto en acero como en aluminio.
- Una vez abierto el producto, el tiempo de trabajo es de 10 minutos.
- El tiempo de curado con infrarrojos es de 15 minutos.
- El tiempo de curado a temperatura ambiente es de 2 horas y media.
- Fácil lijado de la masilla una vez curada.
- Se realiza el lijado con lija de grano P120.

Conclusión:

La masilla Teroson ep 5020 TR ha obtenido muy buenos resultados respecto a los ensayos realizados en Centro Zaragoza, destacando por su buena lijabilidad, y su tiempo de curado, recomendando utilizar infrarrojos para el mismo. ☺

Información y distribución:

Henkel Ibérica S. A.
C/ Bilbao nº 72 - 84
08005 Barcelona
Tel. 93 290 49 05
tecnico.industria@henkel.com
www.reparacion-vehiculos.es



LOCTITE

TEROSON