

Aplicación de remaches macizos en aluminio

Una de las operaciones habituales en la reparación de carrocerías de aluminio es la sustitución de piezas por unión remachada combinada con adhesivo. Aprende cómo aplicar un remache macizo utilizando un juego de buterolas.

Los tipos de unión utilizados en las carrocerías fabricadas en aluminio son en su mayoría el remachado combinado con adhesivo, la soldadura láser, la soldadura MIG y, en menor proporción, la soldadura por resistencia por puntos.

Esta última es la más empleada en el caso de los aceros. En este sentido, las propiedades del aluminio influyen, ya que, para realizar este tipo de soldadura en él, se necesitan grandes cantidades de energía o intensidad de corriente que sólo se pueden conseguir en los procesos de producción.

Por ello, en las condiciones de servicio del taller, se deben adoptar los sistemas que permitan garantizar uniones de calidad, siendo el remachado combinado con adhesivo la unión más utilizada en reparación.

En estas páginas, aprenderás a realizar este tipo de unión para la sustitución de una pieza en la carrocería. Los tipos de remaches utilizados en estas reparaciones varían dependiendo del acceso para trabajar: existen remaches macizos, que necesitan acceso por ambos lados, y remaches ciegos, con acceso por un solo lado. A continuación, te mostramos en diez pasos la aplicación de un remache macizo con remachadora, empleando un juego de buterolas en el proceso. ◀



1 Montar en la remachadora la buterola adecuada para retirar el remache.



2 Retirar el remache.



3 Montar la buterola para preparar la superficie para el nuevo remache.



4 Aplanar la superficie.



5 Montar la buterola para realizar el orificio en la pieza nueva.



6 Realizar el orificio con la remachadora.



7 Aplicar adhesivo en las superficies a unir.



8 Fijar las piezas a unir para evitar su movimiento durante el remachado.



9 Montar la buterola para aplicar el nuevo remache macizo.



10 Aplicar el nuevo remache (exteriormente queda enrasado con la superficie de la chapa).

en colaboración con

CENTRO ZARAGOZA
INSTITUTO DE INVESTIGACIÓN
SOBRE REPARACIÓN DE VEHÍCULOS, S.A.
www.centro-zaragoza.com