

Reparación de plásticos con grapas metálicas

A los sistemas de reparación de plásticos tradicionales, la soldadura y los adhesivos, se les ha sumado el proceso a través de grapas metálicas, cuya rapidez y versatilidad está contribuyendo a su expansión en los talleres. Este sistema es fácil de aplicar para cualquier operario y garantiza excelentes resultados.

La reparación de plásticos con grapas metálicas consiste en grapar una rotura en un elemento plástico para evitar que se vuelva a abrir. Para realizar el trabajo, el equipo está constituido por una unidad central, el útil que sujeta las grapas y el propio juego de grapas. Los diferentes equipos suelen incorporar varios tipos de grapas con diferentes formas y espesores para adaptarse a los cada daño.

A la unidad central se conecta el útil que sirve para introducir las grapas dentro del material plástico. El útil calienta las grapas gracias a la energía que le transfiere la unidad central. Este útil dispone en un extremo de un mango que permite sujetarlo y ejercer manualmente presión sobre la grapa situada en el otro lado del mango e introducirla dentro del material plástico. Por su parte, la unidad central cuenta con un regulador de intensidad de calor para adaptarse a los diferentes espesores y materiales plásticos. Cuando alcanzan la temperatura adecuada, las grapas entran de forma fácil en el material plástico de las piezas.

Según la magnitud del daño, el operario insertará un mayor o menor número de grapas para fijar la rotura, teniendo en cuenta el espesor de la pieza para utilizar un tipo de grapa más o menos robusto. El material metálico sobrante de las grapas se recorta y se esmerila. Para el acabado final de la reparación, se aplica adhesivo por el exterior e interior de la pieza hasta conseguir un correcto acabado estético. Se trata de un sistema sencillo y económico que garantiza la resistencia de la reparación. ◀



1 Preparar el equipo



2 Analizar el daño (tipo de daño y tamaño y grapas a utilizar)



3 Conectar el equipo y seleccionar la temperatura de calentamiento según espesor y tipo de plástico



4 Acotar mediante un taladrado el extremo de la grieta



5 Seleccionar el tipo de grapa y posicionarla en los electrodos



6 Insertar la grapa sobre la parte interna de la rotura



7 Repetir la operación con la cantidad de grapas que se considere necesaria



8 Cortar el sobrante metálico de las grapas



9 Amolar el sobrante de las grapas



10 Aplicar adhesivo para el acabado final

en colaboración con

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