

# Desabollado con sistemas de tracción en aluminio

El desabollado de paneles con métodos de tracción en aluminio es una operación que no se puede realizar del mismo modo que en los paneles de acero. En este caso, el trabajo se facilita con la utilización de un equipo de descarga de condensadores para la soldadura de los pernos roscados.

El desabollado de paneles con métodos de tracción en aluminio se realiza de distinta forma que en los paneles de acero. En el caso de los paneles de acero se sueldan arandelas con soldadura por resistencia eléctrica para tirar de ellas con el martillo de inercia o con otros sistemas de tracción, o se suelda directamente la estrella o el clavo del martillo de inercia para reconformar la pieza.

Sin embargo, para paneles con tracción en aluminio, no es posible soldar las arandelas con soldadura por resistencia eléctrica para tirar de ellas con el martillo de inercia, debido a las propiedades que presenta este material.

En su lugar se utiliza un equipo de descarga de condensadores mediante el cual se realiza la soldadura de los pernos roscados, a los cuales se les rosca la arandela para poder luego tirar de ella con el martillo de inercia. Estos pernos roscados se identifican porque en su cabeza incorporan una pequeña protuberancia para facilitar la soldadura con el equipo de descarga de condensadores. ◀



1 Preparar las herramientas



2 Delimitar la zona dañada



3 Lijar la zona deformada



4 Colocar el equipo



5 Ajustar el equipo



6 Soldar los pernos roscados



7 Colocar las arandelas en los pernos



8 Realizar el tiro con martillo de inercia o sistemas de tracción



9 Repetir el proceso hasta que el daño se haya reparado correctamente



10 Comprobar el estado correcto de la pieza

en colaboración con



www.centro-zaragoza.com