



# Guía para la adherencia del panel lateral

	Panel 60
Tiempo de trabajo	60 minutos
Resistencia a la manipulación	4 horas a temperatura ambiente o 10-15 minutos @ 180 °F
Tiempo de pintura	8 horas a temperatura ambiente o 25-30 minutos @ 180 °F

## Introducción:

\* Toda la información tomada a 23 °C (74 °F)

El Panel 60 PLIOGRIP de Valvoline es un sistema de cartucho epóxico de dos componentes cuyo uso está destinado a la adherencia secundaria de paneles (por ejemplo, revestimientos para techos y puertas, paneles laterales y paneles traseros de la carrocería). Este documento está concebido como una guía general para realizar una reparación exitosa. Para lineamientos detallados, consulte el procedimiento específico de reparación del fabricante del equipo original (Original Equipment Manufacturer, OEM).

## Remoción y preparación del panel:

1. Arregle cualquier daño del vehículo antes de remover los paneles.
2. Retire las partes grandes del panel, asegurándose de no hacer cortes en las bridas.
3. Retire las bridas externas soldadas usando una herramienta de corte por soldadura de puntos.
4. Arregle cualquier daño a las bridas con un martillo o un mazo de remachar.
5. Pule cualquier adhesivo, pintura, recubrimientos galvanizados y recubrimientos e-coat de ambas superficies que van a adherirse usando discos abrasivos de grano 36. Asegúrese de pulir todas las áreas de adherencia hasta llegar al acero limpio. **Nota: Continúe puliendo hasta que se observe un flujo constante de chispas saliendo del disco para asegurar que se está removiendo todo el recubrimiento galvanizado.**
6. Aplique aire seco y limpio a ambas superficies. **Nota: El montante posterior en la puerta de descarga y la placa frontal requieren ser soldados. Estas áreas se consideran estructurales.**
7. Preajuste el nuevo panel lateral de la plancha para una adecuada alineación. **Nota: Asegúrese de que la suspensión esté montada durante el preajuste.**
8. Retire la parte del vehículo, limpie luego todas las superficies con un solvente preparado.

## Instalación del panel:

1. Retire la tapa del cartucho de adhesivo haciendo palanca en la ranura más alta con un destornillador plano. La tapa puede conservarse para almacenamiento futuro.
2. Coloque apropiadamente el cartucho en la pistola. Antes de fijar el mezclador, aplique una pequeña cantidad de adhesivo para asegurar que ambos lados fluyan uniformemente.
3. Fije el mezclador y aplique dos pulgadas para lograr una mezcla apropiada.
4. Aplique un reborde de adhesivo de entre 3/8- y 1/2-pulgada a todas las áreas que se van a adherir, extienda o despliegue luego el adhesivo de manera uniforme, asegurándose de cubrir todas las superficies del metal sin revestimiento. **Nota: Esto suprime el metal expuesto, que**

**podría ser susceptible a la corrosión. Una vez se han cubierto ambas bridas, aplique otro reborde a cada brida para el acoplamiento.**

5. Ponga el panel alineado en su lugar y aplique una presión uniforme. Una vez se ha posicionado el panel, no lo saque de la cubierta. Si se requiere un reposicionamiento, deslice los paneles uno contra el otro para asegurarse de que no quede aire atrapado en la línea de adherencia.
6. Sujete firmemente cada 4 - 6 pulgadas. **Nota: El adhesivo Panel 60 incorpora tecnología de perlas de vidrio para asegurar un intersticio adecuado del panel y evitar el sobreagarre.**
7. Instale las piezas soldadas en la placa frontal y el montante trasero.
8. Fije con pinzas por un mínimo de 4 horas a 23 °C / 74 °F. Pueden ser necesarios tiempos más prolongados de sujeción si se presentan bajas temperaturas. Pueden acelerarse los tiempos de sujeción con el uso de una pistola de calor o de una lámpara durante 10 - 15 minutos a una temperatura de 180 °F.
9. Realice los acabados, el lijado y la pintura de acuerdo con las recomendaciones del fabricante
10. Para uso futuro del adhesivo, retire el cartucho de la pistola y deje en la punta del mezclador o reemplace la tapa original.

**PRECAUCIÓN:** Este producto contiene ingredientes que pueden ser nocivos cuando no se manejan apropiadamente. Debe evitarse el contacto con la piel y los ojos y deben usarse los equipos y la vestimenta de protección necesarios. No respire vapor ni polvo. La aplicación de este producto y todas las actividades de lijado deben realizarse en áreas que cuenten con salidas de ventilación locales adecuadas, usar equipos de ventilación diseñados para reducir la exposición a vapores químicos y al polvo.

---

**INFORMACIÓN IMPORTANTE:** Consulte la Hoja de datos de seguridad de materiales (Material Safety Data Sheet, MSDS) para obtener información de seguridad y manejo antes de su uso. El sistema de cartuchos de Ashland se vende como un conjunto y se ha verificado el desempeño usando su contenido. No trate de usar otros mezcladores en la aplicación de este producto. Se encuentran disponibles otros mezcladores adicionales. Esta Guía de reparaciones se incorpora como parte de las Recomendaciones de uso de Ashland para los productos PLIOGRIP de Valvoline. No seguir las recomendaciones incluidas en esta Guía de reparaciones y las instrucciones que acompañan a los productos invalida la garantía de por vida.

**1.800.PLIOGRIP      [www.PliogripbyValvoline.com](http://www.PliogripbyValvoline.com)**

© Copyright 2006, Ashland

® Marca comercial registrada, Ashland

El logo I-CAR es una marca registrada de servicio de la Conferencia Interindustrial sobre Reparaciones de Autos Colisionados (Inter-Industry Conference on Auto Collision Repair)

El logo ASE es una marca registrada de servicio del Instituto Nacional para la Excelencia en el Servicio Automotor (National Institute For Automotive Service Excellence) PLIOGRIP de Valvoline doc# 3006 rev. fecha 03.01.06

Ashland Proudly Supports

