

# Guía de adherencia del panel del techo



	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

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

## Introducción:

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 de equipo original (Original Equipment Manufacturer, OEM).

## Remoción y preparación del panel:

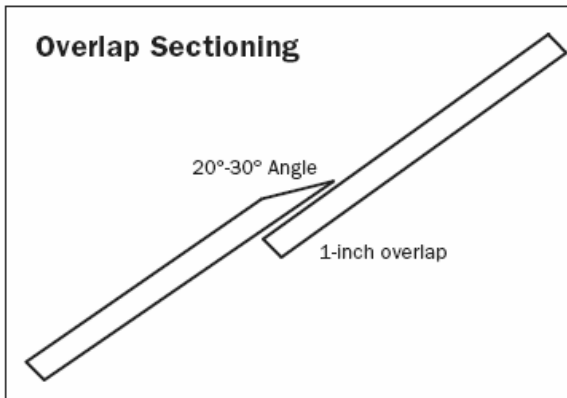
1. Arregle cualquier daño al vehículo antes de remover los paneles.
2. Retire las bridas externas soldadas usando una herramienta de corte por soldadura de puntos.
3. Separe la brida con un cincel neumático.
4. Arregle cualquier daño a las bridas con un martillo o un mazo de remachar.
5. Pula cualquier 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.
7. Si se requiere cortar en secciones en el puntal A o en el panel triangular lateral, bisele en forma de cuchillo en el nuevo panel que tendrá un terminado maquillado. **Nota: Esto permitirá una suave transición al panel existente sin que haga visible la reparación. Para hacer juntas adecuadas para las secciones, vea las ilustraciones 1 y 2. No se recomienda redondear las juntas.**
8. Preajuste el nuevo panel para su adecuada alineación. **Nota: Asegúrese de que la suspensión esté montada durante el preajuste.**
9. Retire la parte del vehículo, limpie luego todas las superficies con un solvente preparado.

## Instalación del panel:

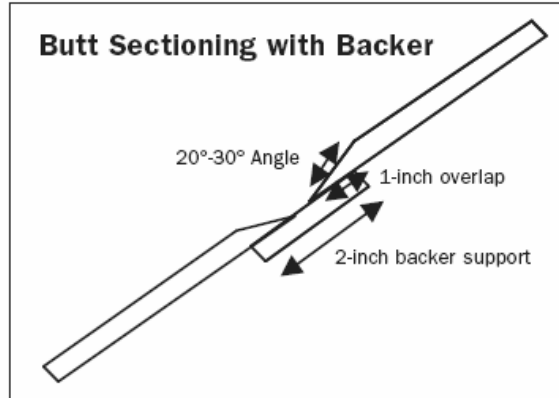
1. Retire la tapa del cartucho de adhesivo haciendo palanca en la ranura más alta con un destornillador plano. La tapa puede conservarse para almacenamiento futuro.
2. Coloque apropiadamente el cartucho en la pistola. Antes de fijar el mezclador, aplique una pequeña cantidad de adhesivo para asegurar que ambos lados fluyan uniformemente.
3. Fije el mezclador y aplique dos pulgadas para lograr una mezcla apropiada.
4. Aplique una 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. Aplique sellador flexible FUR (blanco) PLIOGRIP de Valvoline a los arcos del techo. Si la capa original está todavía en su lugar, aplique una capa delgada.
6. Alinee en su lugar el nuevo panel y aplique una presión uniforme. Una vez que se ha posicionado el panel no lo saque del vehículo. 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.
7. Sujete con firmeza o use bolsas pesadas de arena donde no pueden colocarse las abrazaderas. **Nota: El adhesivo Panel 60 incorpora tecnología de perlas de vidrio para asegurar un intersticio adecuado del panel y evita el sobreagarre. Si la especificación del fabricante original lo requiere, proceda a soldar.**
8. Sujete durante 4 horas como mínimo a 23 °C / 74 °F. Se pueden requerir mayores tiempos de sujeción si se observan temperaturas más bajas. 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. Retire cualquier adhesivo del área de la sección. Si se requiere, aplique relleno de fibra, luego lije, y termine con relleno convencional en las juntas de sección.
10. Deje secar durante el tiempo adecuado.
11. Realice el terminado, el lijado y la pintura de acuerdo con las recomendaciones del fabricante.
12. Para uso futuro del adhesivo, retire el cartucho de la pistola y deje en la punta del mezclador o reemplace la tapa original.

**Ilustración 1:**



**Ilustración 2:**



**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 usando 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 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# 3005 rev. fecha 03.01.06

