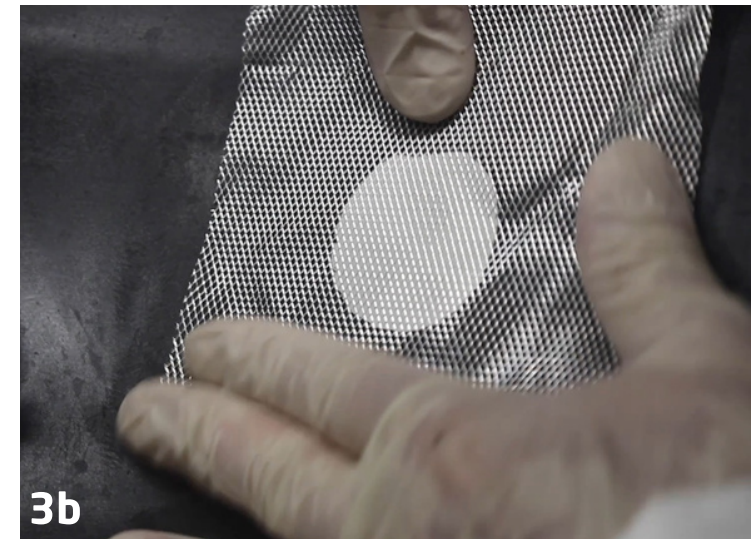


PIEZA DE PLÁSTICO DAÑADA - REPARACIÓN REFORZADA RELLENO FLEXIBLE DE ALTA DENSIDAD 7061



DRIVING SURFACE PERFECTION™



Paso 1: Inspeccionar el panel

- Limpie e inspeccione el panel.
- Use un removedor de silicona o limpiador de plástico adecuado (Axalta) y un paño desengrasante apropiado.
- Repare cualquier grieta o daño severo antes de continuar con el paso 2.

Paso 2: Lijado inicial

- Para daños como agujeros o desgarros, lije el área con una lijadora orbital y lija P120 a bajas RPM para eliminar la pintura y preparar el plástico. Rebaje el área dañada dejando bordes redondeados.
- Nota: El relleno UP7061 no se adhiere a plásticos derretidos, por eso use RPM bajas.
- Sople el área con aire comprimido.
- Limpie con un removedor de silicona a base de agua (Axalta) y un paño desengrasante.
- No vuelva a limpiar con solventes. Aplique una capa ligera de promotor de adhesión si es necesario.
- Para refuerzo trasero, vea paso 3b.

Paso 3a: Lado frontal - Mezclar y aplicar UP7061

- Para daños profundos (como rayones o cortes), mezcle y aplique UP7061 con 2% de endurecedor.
- Aplique 1-2 capas delgadas con presión firme.
- Deje secar 20-30 minutos antes de lijado (ver paso 4).
- Lije con bloque comenzando con P180-P240.
- Refine los rayones con lijas más finas.
- Use la capa guía UPOL UP0873 durante todos los pasos de lijado.

Paso 3b: Lado trasero - Refuerzo

- Lije el área con lija de 60-80.
- Corte una malla de refuerzo 1" más grande que el área dañada y aplíquela en la parte trasera del panel.
- Mezcle como en el paso 3a y aplique 1-2 capas delgadas de UP7061 sobre la malla.
- Repare el lado frontal como en el paso 3a.
- Vea el video de reparación para más información.

Paso 4: Lijado fino del lado frontal

- Lije a mano esquinas y bordes con esponja de lijado o abrasivo con respaldo de espuma.
- Difumine los bordes con disco P240-P320, seguido de P400-P500 con lijadora orbital.
- Sople y limpie bien el panel con removedor de silicona o limpiador de plástico Axalta.
- Asegúrese de que no haya polvo en los poros del relleno UP7061.
- Rellene microporos con UP0686 MicroFill usando un paño sin pelusa.
- Elimine el exceso y deje secar 15 minutos a 21 °C (70 °F) antes de aplicar imprimación.
- Consulte la guía técnica de UP0686 para más detalles.

Paso 5: Aplicar imprimación

- Aplique imprimación plástica Axalta si es necesario.
- Deje evaporar o secar.
- Mezcle y aplique aparejo/relleno elastificado Axalta.
- Asegúrese de usar aditivo elástico o promotor de adhesión para garantizar flexibilidad y adherencia.

Paso 6: Lijar imprimación

- Lije a mano esquinas y bordes con esponja de lijado ultrafina o abrasivo con respaldo de espuma.
- Lije con lijadora orbital y disco P500-P600 con respaldo suave.
- Use capa guía durante todos los pasos de lijado.
- Limpie nuevamente con removedor de silicona o limpiador de plástico Axalta.

Paso 6: Lijar imprimación

- Mezcle y aplique el sistema de base y barniz elastificado Axalta elegido.
- Seque según las hojas técnicas del producto.
- Considere usar una pistola antiestática.

Verifique implicaciones ADAS para piezas plásticas. Las reparaciones deben seguir las especificaciones del fabricante, lo que puede incluir enmascarar el interior del parachoques. Verifique si hay radar y use fórmulas de pintura aprobadas para radar si aplica.



Watch Tutorial

BE SMART:
CLEAN AND TIDY UP



Verifique las regulaciones locales para asegurar que las normas de seguridad y medio ambiente cumplan con los requisitos a nivel local, estatal, provincial, regional y/o nacional. Toda la información, ilustraciones y especificaciones en este cartel se basan en los datos más recientes disponibles al momento de su publicación. No todos los productos o sistemas incluidos pueden estar disponibles en su país o región. Comuníquese con su organización local de Axalta para obtener más información. Axalta se reserva el derecho de realizar cambios en cualquier momento sin previo aviso.

axalta.com