



Fecha de la Creación:

15/09/09

Fecha de la

Actualización:

04/05/11

Edición:02

Pág:5

BOLETÍN TÉCNICO INFORMATIVO**CIRCULAR INFORMACIÓN PARA:**

- Uso exclusivo para Representantes
- Representante, Puestos de Servicio
- Representante, Puesto de Servicio y Clientes
- Disponible en el Sitio Marcopolo

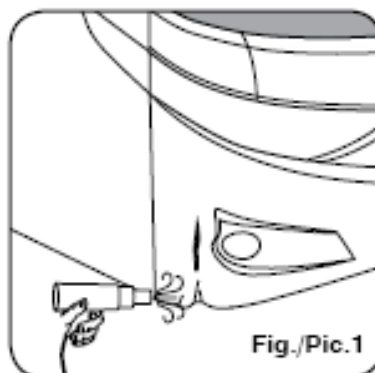
ACCIONES NECESARIAS:

- Informativo
- Requiere acciones inmediatas
- Acciones conforme la ocurrencia

ASUNTO:**PROCESO DE REPARACIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS**

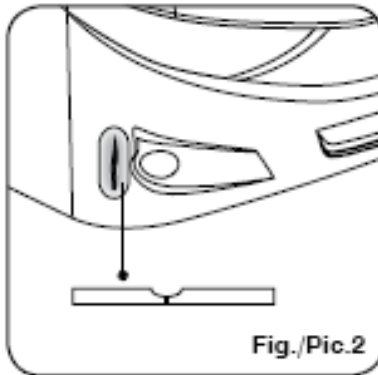
Informamos que en el caso de que ocurran averías en piezas plásticas en las carrocerías Interprovinciales G7, debe ser seguido el procedimiento de reparación, de acuerdo con lo que está descrito abajo. Esta información también está disponible en el Manual de Operación G7 (Código 10133065) en los idiomas portugués, español e inglés.

1- Caliente el área dañada con la ayuda de un soplador térmico, para relajar las tensiones de la pieza, promoviendo, de esta manera, el alineamiento. (Fig.1)



2- Limpie la pieza dañada con un paño blanco de limpieza y con alcohol isopropílico. Espere que se seque, aproximadamente cinco minutos.

3- Utilizando una lijadora angular y una lija con grano 80, lije la parte de la reparación, formando una cavidad en "U". Evite lijar en "V". (Fig.2)

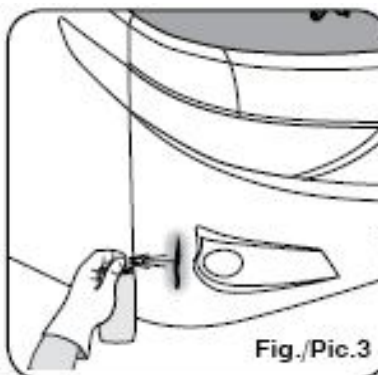


4- Retire todo el plástico fundido con la ayuda de una lijadora orbital, utilizando una lija con grano 150.

5- Lije superficialmente la parte opuesta (interna) de la reparación con la ayuda de una lijadora orbital, utilizando una lija con grano 150.

6- Retire el polvo con un paño de limpieza blanco humedecido en alcohol isopropílico.

7- Aplique una fina capa de Primer Lord Fusor 602 (Código Marcopolo 98051227), para evitar que escurra, en la parte opuesta (interna) de la reparación y en la superficie de la reparación. El tiempo estimado para la cura es de 10 min. (Fig3)

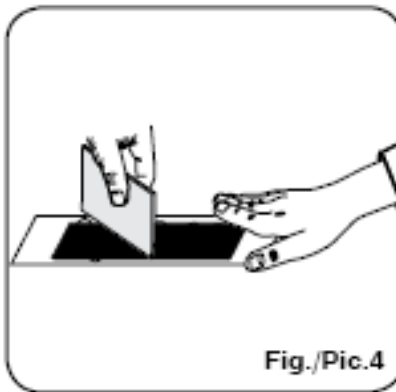


8- Corte una capa de tejido de fibra de vidrio Lord Fusor 700 (Código Marcopolo 10165732), para cubrir el área dañada.

9- A través del aplicador Lord Fusor 152 (Código Marcopolo 10165730), purgue una pequeña cantidad de adhesivo del tubo, para alinear los émbolos. Después conecte el pico mezclador y dispense la cantidad de medio pico. El proceso citado arriba, es necesario para garantizar la mezcla.

10- Aplique el Lor Fusor 152 sobre la película plástica Lord Fusor 700 y esparza con celuloide (espátula).

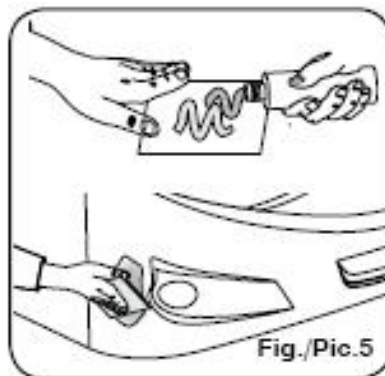
11 Sobre posicione el tenido Lord Fusor 700 sobre el adhesivo. (Fig.4)



12- Aplique el Lord Fusor 152 sobre el Lord Fusor 700 y esparza nuevamente con una espátula.

13- Posicione el vendaje sobre el daño en el lado opuesto (interno) de la avería de la pieza. Retire las burbujas con la espátula. Espere de 15 a 20 minutos para retirar la película.

14- Al lado de la avería de la pieza aplique el Lord Fusor 152 y esparza con la espátula (Fig.5). Espere el tiempo de cura, que es de 20 minutos, a temperatura ambiente o 3 minutos a 60 grados (Soplador térmico).



15- Lije con una lija con grano 150 y con la lijadora en baja velocidad, para no fundir el adhesivo (Lijadora roto orbital / lijadora de taco).

16- Retire el polvo con un paño blanco de limpieza seco.

17- Purgue una pequeña cantidad de adhesivo Lord Fusor 114 del tubo (Código Marcopolo 98060165), para garantizar la aplicación simultánea de los componentes. Mezcle manualmente los componentes, con el fin de homogeneizar el producto.

Obs.: La coloración de los componentes es diferente, uno es de color crema y el otro es rojo.

18- Aplique, con una espátula, el Lord Fusor 114 en la superficie dañada. (Fig.5)

19- Espere el tiempo de cura, que es de 15 minutos a temperatura ambiente.

20- Lije reduciendo gradualmente el grano de la lija (Lijas con granos 150 / 220 / 400 – Taco manual / lijadora roto orbital).

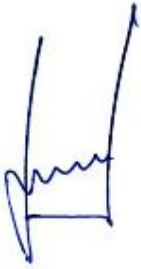
Kit para reparación de piezas plásticas, tipo rígido y flexible (LORD).



| CÓDIGO MARCOPOLO | DESCRIPCIÓN LORD | ESPECIFICACIONES TÉCNICAS |
|--|---|---|
| 10165730 - ADHESIVO PARA REPARACIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS | Fusor 152 - Adhesivo Ultra rápido para reparación de piezas plásticas 01 tubo de 300ml | - Tiempo de trabajo: 3 a 5 minutos a 25°C - Cura para manoseo: 3 min. a 60°C 30 min. a 25°C - Cura para lijado: 3 min. a 60°C 30 min. a 32°C 90 min. a 21°C - Cura para pintura: 1 hora para cura con calentamiento 2 horas a 25°C - Cura total: 24 horas - Indicado para todos los tipos de parachoques, emblemas y perfiles. |
| 98060165 - ADHESIVO PARA REPARACIÓN DE PIEZAS PLÁSTICAS | Fusor 144 - Adhesivo Ultra rápido para reparación estética 01 tubo de 150ml | Tiempo de trabajo: 3 a 5 minutos a 25°C - Lijado en: 15 min. - Pintura después: 60 min. - Indicado para todo tipo de plástico: (PE/PP/SMC/RTM/TPE/TPO) |
| 98051227 - PREPARADOR DE SUPERFICIE PLÁSTICA | Fusor 602 - Preparador de superficie para plástico 01 frasco Spray con 547ml | |
| 10165732 - MANTA REFUERZO PARA REPARACIÓN DE PIEZA PLÁSTICA | Fusor 700 - Manta de refuerzo en fibra de vidrio 01 Rollo de 3,7m | |
| SIN CÓDIGO MARCOPOLO | Fusor 417 - Pico | |

| | | |
|--|--------------------------------|--|
| | Mezclador extra 02 unidades | |
|--|--------------------------------|--|

Atentamente



Sérgio L. Cornelli

Depto. de Asistencia Técnica

| | |
|-----------------------|-----------------------------------|
| Elaborado por: | Aprobado por: |
| | Sérgio L. Cornelli |
| | Coordinador de Asistencia Técnica |