

## Guia de procedimento Fusor<sup>®</sup> 100EZ (T10)

Reparo de peças plásticas e em fibra de vidro



### Aplicações

- Pára-choques e capô em fibra de vidro e plásticos
- Aerofólios
- Grades
- Peças plásticas em geral

### Ficha Técnica

- Tempo de trabalho  
40 minutos a 25° C
- Cura para Manuseio  
10 minutos a 82° C  
3hs. a temp. ambiente
- Cura para lixamento  
10 minutos a 82° C  
3hs. a temp. ambiente
- Tensão de Ruptura  
ASTM D1002  
FRP (Fibra de Vidro) - 1670 psi
- Cura total  
24 horas
- Resistência ao Impacto  
GM 9751  
FRP > 106 in. Lbs

### Vantagens

- Reparo estrutural
- Restauração das características originais
- Maior rapidez, maior lucratividade
- Fácil lixamento
- Sem trincas, mesmo em baixas temperaturas

LORD e Fusor são marcas registradas da Lord Techmark, Inc., uma subsidiária da LORD Corporation.

NOTA / Informações de segurança: para maiores informações, ligue para nosso departamento de vendas ou contate o representante mais próximo. Antes de utilizar os adesivos **Fusor** consulte a folha de informação e segurança do produto (FISPQ) para precaução adicional e manuseio seguro do produto. Se o FISPQ não estiver em seus arquivos, por favor requisite através do seu distribuidor ou através da LORD.

As informações aqui oferecidas estão baseadas em testes considerados idôneos. Porém, como a LORD Industrial Ltda não pode exercer nenhum controle sobre a correta utilização destas informações por terceiros, não pode garantir a obtenção de bons resultados. A empresa também não oferece nenhuma garantia, expressa ou implícita, quanto à comercialização ou idoneidade de uso para um fim específico, referente aos efeitos de tais usos. Para maiores informações, ligue para nosso departamento de vendas ou contate o representante mais próximo.

A LORD oferece uma valiosa capacidade técnica e experiência em adesivos e revestimentos, controle de vibrações e movimentos e tecnologias de boa resposta magnética. Nossos funcionários trabalham em parcerias com nossos clientes visando ajudá-los a valorizar mais seus produtos. Sempre inovando e reagindo às constantes mudanças do mercado, nossa preocupação maior é oferecer soluções a nossos clientes de todo o mundo... Pergunte-nos como.

### LORD Industrial Ltda.

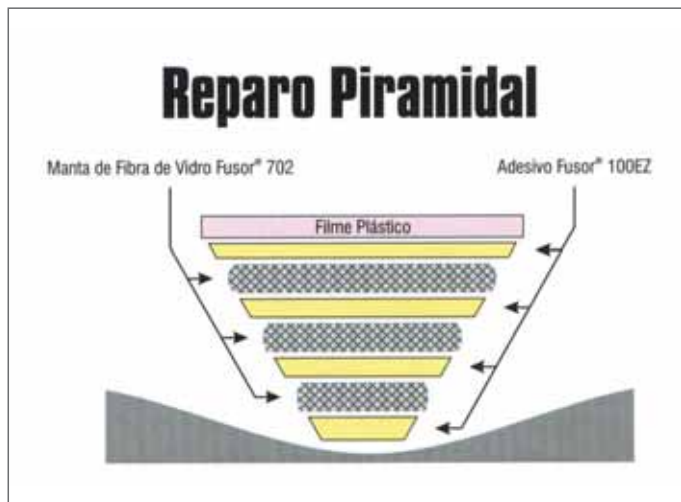
55 11 2136 7755

55 11 2136 7770

www.lordla.com.br  
sac@lordla.com.br

**LORD**  
AskUsHow™

## Procedimento



### Materiais Necessários

- Adesivo Fusor® 100EZ (bisnaga de 300ml)
- Manta de Fibra de Vidro Fusor® 702 e Filme Plástico Fusor® 701
- Aplicador manual Fusor® 301

1. Efetuar lixamento da peça danificada na parte interna (traseira) da peça em forma de cava em "U" (conforme figura). Deve-se evitar lixamento em "V" uma vez que desta forma cria-se um ponto de tensionamento da área a ser reparada.
2. Remova a sujeira e pó do lixamento através de jato de ar, ou limpeza com solvente (MEK, MIBK, Álcool isopropílico).
3. Corte 3 ou mais camadas do tecido de fibra de vidro Fusor® 702 cada qual mais larga e com comprimento de acordo com a trinca a ser separada.
4. Preparação do adesivo Fusor® 100EZ. Purgue uma pequena quantidade de adesivo da bisnaga para garantir a aplicação simultânea de ambos os componentes. Após, conecte o bico misturador e dispense a quantidade de

meio bico de adesivo para garantir que o adesivo estará bem misturado. Deste ponto você terá aproximadamente 30 minutos (a 25° C) para aplicar e trabalhar com o adesivo.

5. Efetuar a construção da pirâmide sobre a área lixada previamente, aplique a primeira camada do adesivo Fusor® 100EZ na parte mais profunda da cava e em seguida posicione a camada mais estreita da manta de fibra de vidro Fusor® 702. Após aplique adesivo e manta de fibra de vidro sucessivamente. Termine a pirâmide com uma última camada do adesivo Fusor® 100EZ e posicionando a membrana plástica que acompanha o kit sobre a pirâmide formada.

6. Roletear sobre a pirâmide no intuito de tirar bolhas de ar e impregnar as camadas de manta com o adesivo. Pode ser utilizado soprador de ar, lâmpada ou estufa no intuito de acelerar a cura.

7. Após cura do adesivo (10 min. a 82° C ou 3 hs. à temperatura ambiente), retire o filme plástico e efetue o lixamento.

8. Para acabamento cosmético na região frontal lixar a área da trinca até aparecimento do adesivo aplicado no lado interno. Limpe a região através de jato de ar ou solvente (MEK, MIBK).

9. Aplique o adesivo Fusor® 100EZ e espalhe com espátula. Pode ser utilizado soprador de ar, lâmpada ou estufa para acelerar a cura.

10. Após cura do adesivo (10 min. a 82C° ou 3 hs. à temperatura ambiente), efetuar lixamento para acabamento.

11. Aplicar primer e pintura conforme recomendação do fabricante de tinta.