

Guia de procedimento Fusor[®] 152

Reparo de peças plásticas



Aplicações

- Pára-choques plásticos
- Aerofólios
- Grades
- Peças plásticas em geral

Ficha Técnica

- Tempo de trabalho
3 a 5 minutos a 25° C
- Cura para Manuseio
3 minutos a 60° C
30 minutos a 25° C
- Cura para lixamento
3 minutos a 60° C
30 minutos a 32° C
90 minutos a 21° C
- Cura para pintura
1 hora para cura com aquecimento
2 horas a 25° C
- Cura total
24 horas

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® 152 (bisnaga de 300ml)
- Manta de Fibra de Vidro Fusor® 700
- Aplicador manual Fusor® 301

1. Efetuar lixamento da peça danificada nas partes interna e externa da peça em forma de cava em “U”. 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 o pó do lixamento através de jato de ar ou limpeza com solvente (MEK, MIBK, álcool isopropílico).
3. Aplicar uma fina camada do primer Fusor® 602. Aguarde secagem total aproximadamente 10 minutos.
4. Corte uma camada de tecido de fibra de vidro Fusor 700 de maneira a cobrir toda a cava em “U”.
5. Preparação do adesivo Fusor® 152. 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 3 minutos (a 25°C) para aplicar e trabalhar com o adesivo.

6. Aplicar o adesivo Fusor® 152 na área danificada e, de imediato, iniciar uma leve espalmação do adesivo seguida do sobreposicionamento do tecido Fusor® 700.

7. Utilizando uma espátula plástica, pressionar o tecido fazendo com que o adesivo transpasse sobre o tecido. Espalme o adesivo de maneira uniforme sobre o tecido.

8. Do lado externo da peça, aplique o Fusor® 152, utilizando a espátula plástica para esparramar o adesivo de maneira uniforme.

9. Aguarde pelo menos 90 minutos à temperatura ambiente (ou 3 minutos a 60°C) para proceder com processo de lixamento e pintura.

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

