

APÉNDICE 3-1

NORMAS CORRESPONDIENTES A LA ADHESIÓN DE LAS PARTES

Este estándar provee las instrucciones para montar componentes auto-adhesivos, por ejemplo: molduras laterales protectoras, estampas, emblemas y perfiles de elastómeros.

Secuencia del proceso:

1.- Limpieza:

Las superficies en donde los componentes se pegarán deben estar libres de cualquier impureza anti-adhesiva, tales como basuras, polvo y **grasa**. En orden de asegurar esto, estas tienen que ser limpiadas de ser necesario. Agentes limpiadores y métodos de uso deben coincidir con las condiciones locales. Después de hacer la limpieza, las superficies a ser unidas **no deben ser tocadas**.

2.- Temperatura de proceso:

Los componentes y cuerpos a unir deben tener una temperatura en la superficie que sea igual a la temperatura interior, pero no menos que 20° C. Si la temperatura es menor a 20° C, los componentes a unir deben ser precalentados.

3.- Capa protectora:

La capa protectora de la cinta adhesiva debe ser en principio, removida antes de montar el componente.

Adherencia:

1.- Locación:

Los accesorios que van a pegar, se colocan en un dispositivo de montaje que se adapta a su geometría, y esta a su vez se sitúa en el cuerpo de la carrocería. El aparato de montaje es removido después de haber pegado la pieza.

Para producir el ajuste final:

Moldes protectores laterales y perfiles de elastómeros:

Usando un dispositivo de montaje, tal como lo sería un rodillo con un mecanismo de auto ajuste, el cual se libere cuando la fuerza mínima de rodaje requerida es alcanzada, estos componentes están diseñados para rodar con una fuerza de 50 N a 100 N. La velocidad de rodamiento es de 5 cm/s.

Estampas y emblemas:

Estos componentes están diseñados para unirse con una presión de al menos 1.25 N/cm². Un bloque de madera con una cubierta protectora de espuma, por ejemplo, puede servir como una ayuda de montaje. El tiempo de aplicación de la fuerza de presión debe ser por lo menos de 5 s.

Tensión sobre las uniones de los adhesivos:

Ninguna clase de tensión debe ser aplicada a las uniones al menos por las siguientes 24 horas después de haber sido montadas.