

Antes

Materiales utilizados en carrocería

- Aceros convencionales.
 - Plásticos.
- Unión mediante el uso de soldadura autógena, soldadura oxiacetilénica.

Uso de soldadura de bronce.

- Afectación de la lámina por exceso de temperatura.

Reparación con el uso de ventanas.

- Se realizan cortes y aplicación de soldaduras para reparar zonas sin accesibilidad.
- Uso en reparación de lima de carrocería "Escofina".
- Remueve gran cantidad de material, debilitando el espesor y disminuyendo la seguridad pasiva de la estructura.

Conformación de materiales plásticos con uso de equipo de oxiacetilénico.

- Exceso de temperatura en el proceso, no se reparaban otras tipologías de daños.

Uso de soldadura blanda en procesos de acabado superficial.

- Uso de material para realizar procesos de nivelación en acabados superficiales. Sin alternativas que garantizaran la nivelación.

Vidrios panorámicos calzados.

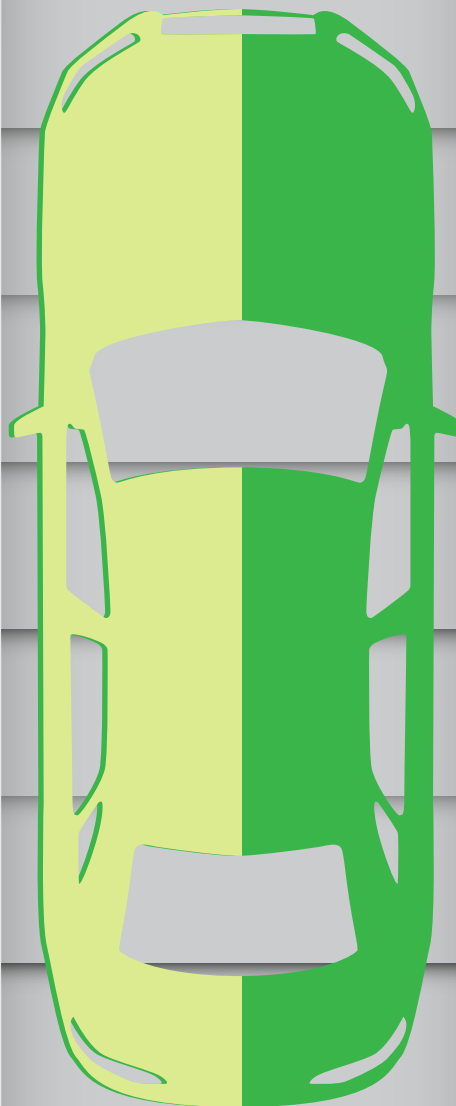
- En caso de accidente, este tipo de unión no garantiza la retención de los ocupantes al interior del vehículo.

Galgas de nivel y dossier para procesos de medición y estiraje.

- Se realizaba por medio de plantillas de vehículos sin afectaciones o se hacía uso de mediciones con sistemas mecánicos.

Impermeabilización de carrocería de base asfáltica para protección anticorrosiva.

- Sin alternativas de productos para suplir la necesidad de protección.



Después

Materiales utilizados en las carrocerías:

- Aceros convencionales.
- Aceros de altos límites elásticos.
- Aluminio.
- Fibra de carbono,
- Plásticos.

Unión con equipos de soldadura MIG, soldadura por puntos de resistencia, tecnología Inverter, pegado con adhesivos estructurales, remachado.

- Tecnologías más eficientes, donde es posible graduar las variables que inciden para garantizar las propiedades mecánicas del material.

Vidrios panorámicos pegados:

- Aumenta la seguridad pasiva, evitando que el ocupante salga despedido en caso de accidente.

Bancadas universales y de control positivo con sistemas de medición electrónico u óptico:

- Equipos sofisticados para controlar los procesos de medición y estiraje, eficientes con el control de cotas y garantía de un proceso controlado.

Impermeabilización de carrocería con productos monocomponentes como: sellantes, antigrafitas, espumas expansivas, ceras de cavidades, entre otros.

- Alternativas para garantizar la impermeabilización, estanqueidad y reducción de ruidos en procesos de reparación, asegurando la calidad en el proceso.

Reparación de materiales plásticos: conformación con temperatura controlada, soldadura, inserción de refuerzos, adhesivos, grapas.

- Equipos y herramientas que permiten una reparación controlada, métodos que garantizan un buen acabado sobre la superficie.
- Para el acabado superficial se utilizan productos químicos mono o bicomponente.
- Utilizan nuevos materiales que son fáciles de nivelar y sin necesidad de realizar calentamiento de la lámina.

Reparación con uso de martillos de inercia y spotter:

- Equipos desarrollados para realizar la reparación por medio de tracción.
- Uso de discos abrasivos para procesos de desbaste y acabado superficial.
- Productos menos abrasivos, para evitar remoción de material ferroso.