

PRODUKT	AVD.	GRUPP
P	8	80
BETR.		NR.
Reparationsarbeten för aluminium		19
		DATUM
		Febr 83

Sida 1 av 3

Reparationsanvisningar för aluminium

Vid arbeten på aluminium måste stor försiktighet iakttas. Aluminiumplåt töjer sig betydligt lättare än stålplåt, både vid slag (riktning) och upphettning. Aluminiumplåten måste därför "krympas" efter de flesta arbeten.

Lackeringsförfarandet är likadant som för stålplåt utom att en etsande primer s k Wash primer eller liknande används vid grundlackerandet.



137151

Skadebedömning

Samma bedömningsgrunder som för stålplåt.



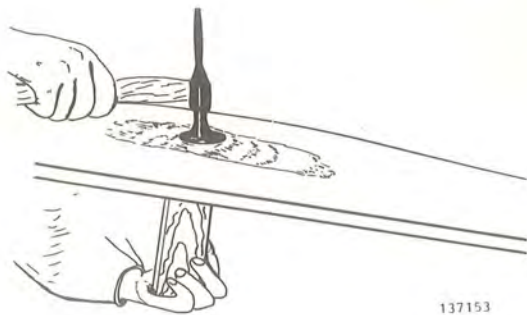
137152

Svetsning

Med viss komplettering kan svetsning utföras med Mig-svets:

- skyddsgas, använd ren argon
- tråd, t ex OK Autrod 18.15 1,0 mm
- munstycke 1,5 mm
- inställning, så dubbel så hög trådmatning som vid motsvarande svetsning i stålplåt

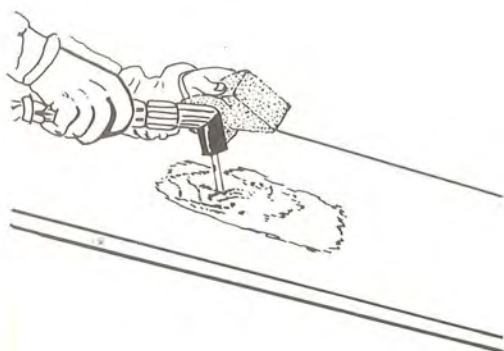
På grund av att AL-plåten lätt töjer sig vid upphettning, bör man om möjligt undvika att svetsa på stora plana ytor.



137153

Riktning

Riktning ska göras med största försiktighet. I första hand ska man försöka trycka upp skadan. Om det inte går bör man använda rikthammare och trämothåll (ändträ); och slå med korta lätta slag.



137154

Krympning

Krympning utförs elektriskt (kolstav) eller med gaslåga. Uppvärmning och därpå hastig avkyllning upprepas tills normal spänst uppnås.



137172

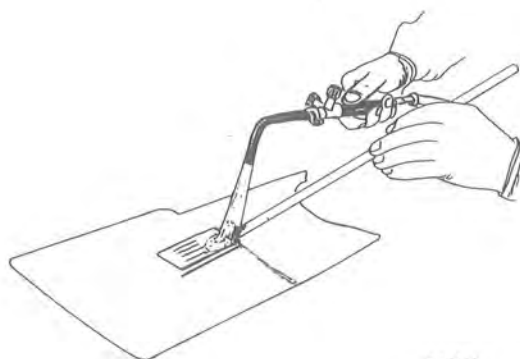
Slipning

Använd lågvarvig sliprondellmaskin, ca 20 r/s (1200 r/m) och sliprondell nr 80 eller motsvarande för att undvika friktionsvärme.

Fyllning

Samma som på stålplåt (ex Plastic padding elastic).





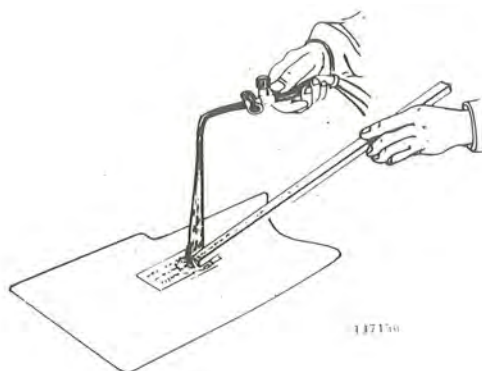
137155

Lödning

Mjuklödning utan flussmedel kan vara lämpligt vid lagning av små hål. Nackdelen är dock att när man påför värme blir det stora spänningar i plåten med ett tidsödande efterarbete (krympning) som följd.

Gör så här vid mjuklödning:

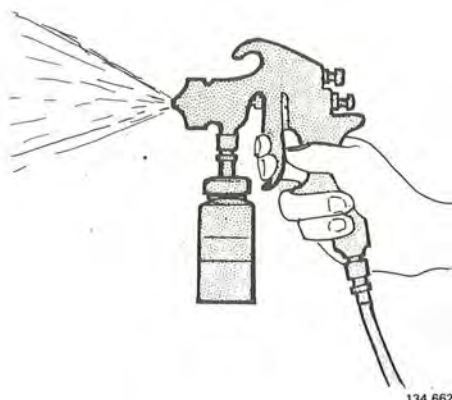
1. Slipa rent lödstället.
2. Värm plåten med mjuk gaslåga eller med gasol tills lodet (Castolin 19 eller motsvarande) smälter vid kontakt med plåten. Lod kan nu påföras, utan problem, i tjocka lager.



137150

Tennspackling

1. Slipa eller borsta rent ytan.
2. Värm plåten med mjuk gaslåga eller med gasol tills lodet (tennlod med 90 % tenn och 10 % zink) smälter vid kontakt med plåtytan.
3. Lägg på tunt med lod på ytan och stålborsta innan lodet stelnat. Upprepa detta ett par gånger. Härigenom tar man bort oxiden på aluminiumplåten och erhåller säkert fäste för karosseritenn.
4. Fyll upp med karosseritenn.



134 662

Lackering

Lackeringsförfarandet är likadant som för stålplåt utom att en etsande primer s k Wash primer eller liknande används vid grundlackerandet.