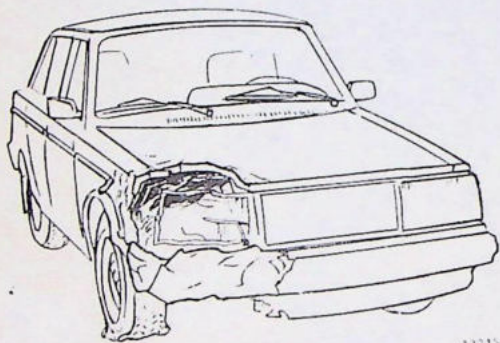


PRODUKT	HOOFDGROUP	GROEP
<b>P</b>	<b>8</b>	<b>80</b>
BETR.	NO.	
Reparaties aan aluminium	19	
	DATUM	
	Mrt. 83	

### Reparatie-instructies voor aluminium

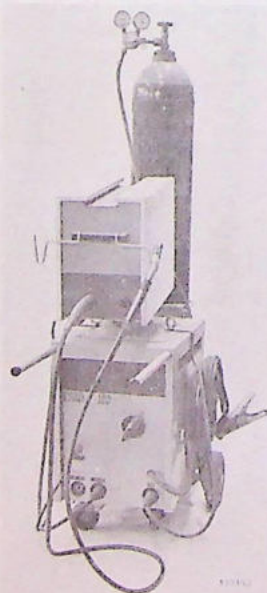
Bij het werken aan aluminium moet grote voorzichtigheid in acht genomen worden. Aluminiumplaat rekt aanzienlijk gemakkelijker dan staalplaat, zowel bij kloppen (richten) als bij verwarmen. De aluminiumplaat moet dus na de meeste werkzaamheden "gekrompen" worden.

De gang van zaken bij het lakken is als die bij staalplaat, alleen wordt bij het gronden een etsende primer, zogenaamde Wash primer of dienovereenkomstig, gebruikt.



#### Schade-beoordeling

Zelfde beoordelingsgronden als voor staalplaat.



#### Lassen

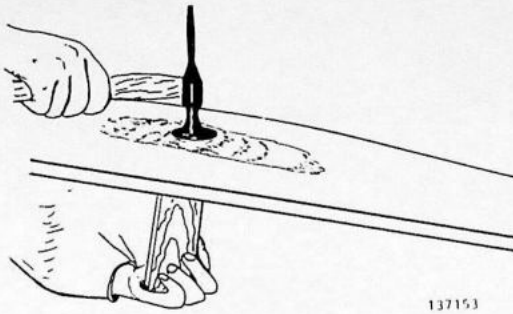
Met een zekere aanvulling kan met Mig-las gelast worden:

- beschermgas: gebruik zuivere argon
- lasdraad: bijv. OK Autrod 18.15 1,0 mm
- mondstuk 1,5 mm
- afstelling: ongeveer tweemaal zo veel draad moet toegevoerd worden als bij het overeenkomstige lassen van staalplaat.

Omdat aluminiumplaat bij verwarmen gemakkelijk uitrekt, moet men zoveel mogelijk vermijden om op grote platte vlakken te lassen.

### Richten

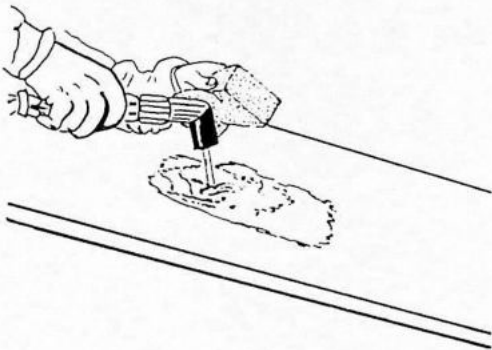
Het richten moet met de grootst mogelijke voorzichtigheid' gebeuren. In de eerste plaats moet men proberen om de beschadigde plaat omhoog te drukken. Als dit niet gaat, moet men een richthamer met een houten tegenhouder (kops) gebruiken; sla met korte lichte tikjes.



137153

### Krimpen

Het krimpen wordt elektrisch (koolstaaf) of met een gasvlam gedaan. Het verwarmen en daarna snel afkoelen wordt herhaald, totdat de normale spanning bereikt is.



137154

### Slijpen

Gebruik een machine met slijpschijven bij een laag toerental, circa 20 r/s (1.200 omw/min), en slijpschijf nummer 80 of dienovereenkomstig om wrijvingswarmte te vermijden.

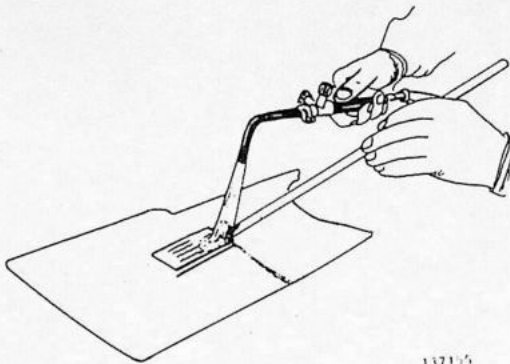


137172

### Opvullen

Hetzelfde als bij staalplaat (bijv. met Plastic padding elastic).



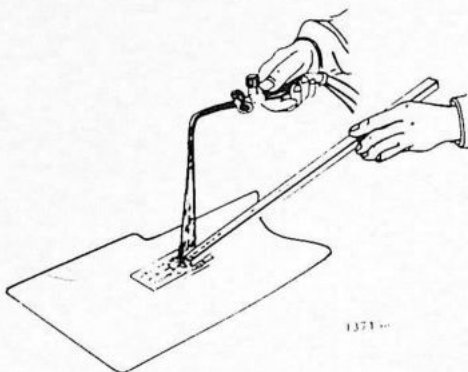


### Solderen

Bij het repareren van kleine gaten kan zachtsolderen zonder vloeimiddel geschikt zijn. Het nadeel is echter, dat er grote spanningen in de plaat optreden, als te veel warmte toegevoerd wordt, zodat daarna tijdrovende nabehandelingen (krimpen) nodig zijn.

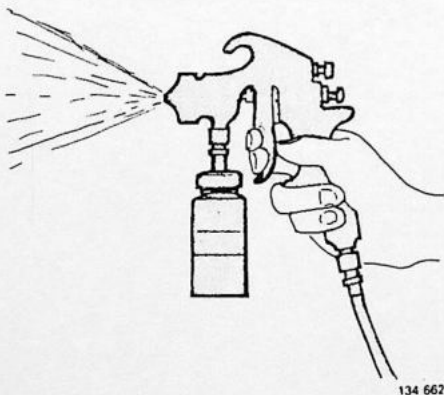
Doe bij zachtsolderen het volgende:

1. Slijp de te solderen plaats schoon.
2. Verwarm de plaat met een zwakke gasvlam of met petroleum, totdat het soldeer (Castolin 19 of dienovereenkomstig) bij contact met de plaat smelt. Nu kan soldeer zonder problemen in dikke lagen opgebracht worden.



### Opvullen met tin

1. Maak het oppervlak schoon door het te slijpen of te borstelen.
2. Verwarm de plaat met een zwakke gasvlam of met petroleum, totdat het soldeer (tinsoldeer met 90% tin en 10% zink) bij contact met het plaatoppervlak smelt.
3. Breng het soldeer in een dun laagje op het oppervlak op en staalborstel, voordat het soldeer hard geworden is. Herhaal dit een paar maal. Daardoor wordt oxyde op de aluminiumplaat verwijderd en wordt een goede hechting van het carrosserietin gewaarborgd.
4. Vul op met carrosserietin.



### Lakken

De gang van zaken bij het lakken is als bij die bij staalplaat, alleen wordt bij het gronden een etsende primer, zogenaamde Wash primer of dienovereenkomstig, gebruikt.