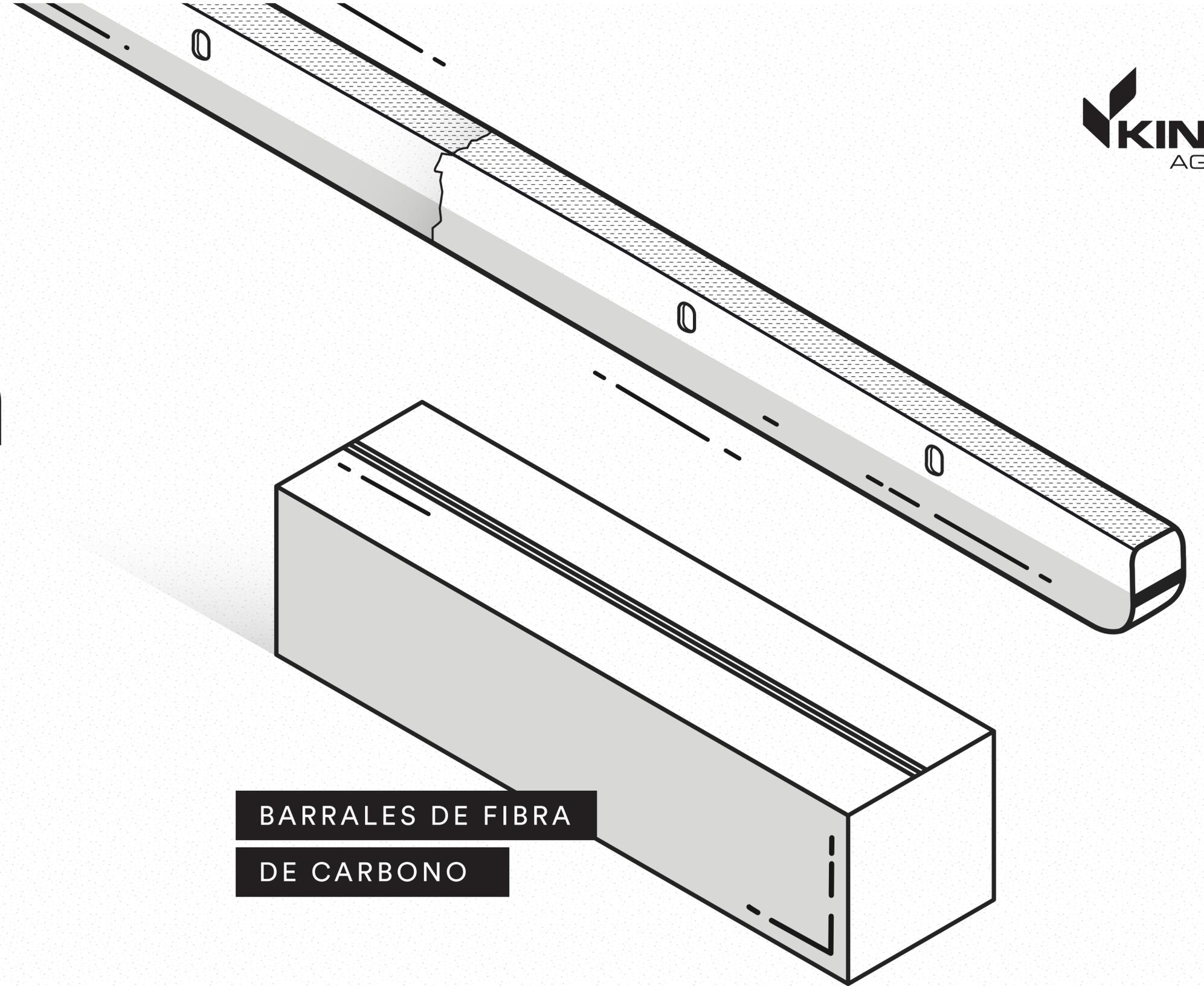
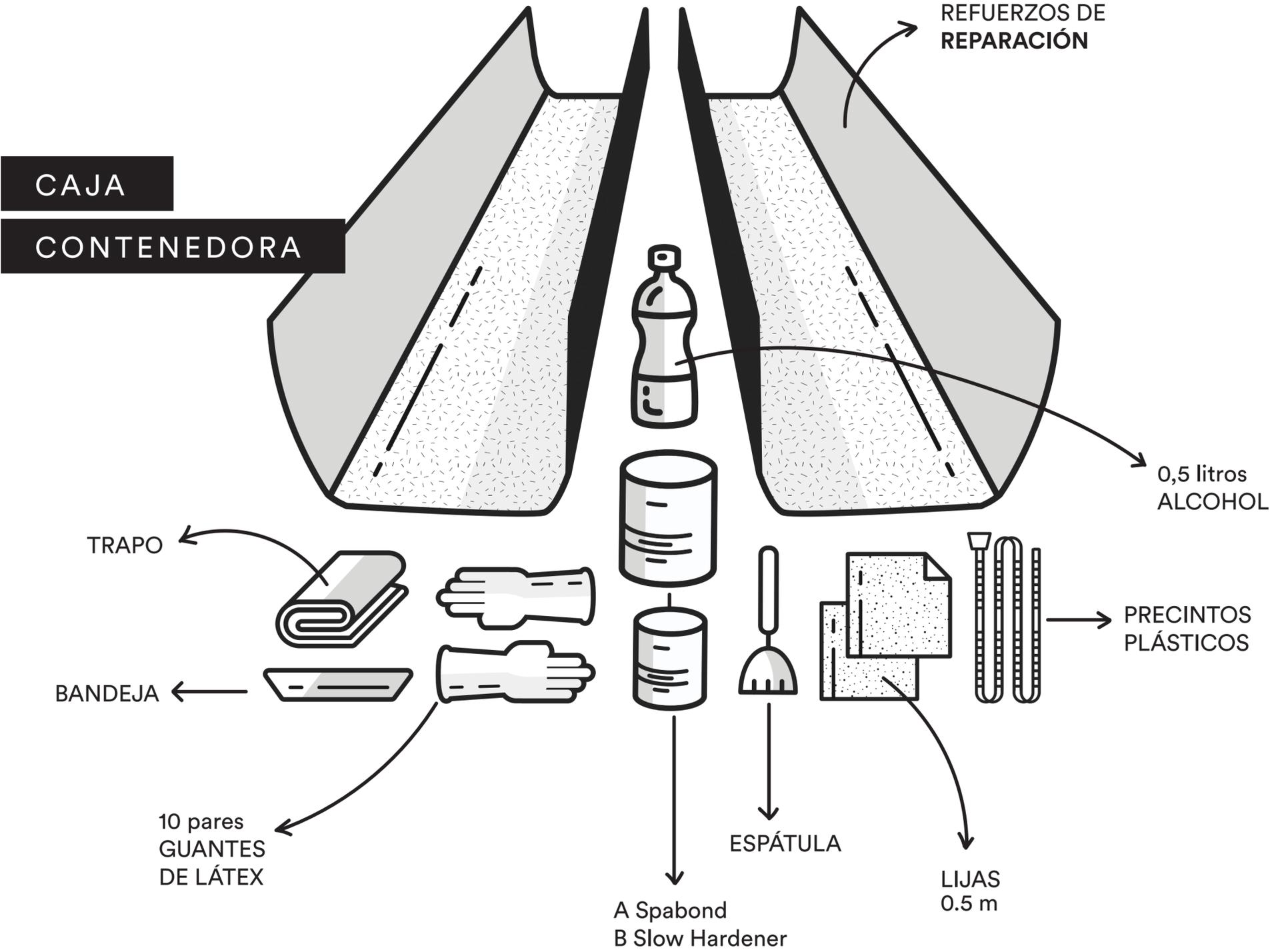
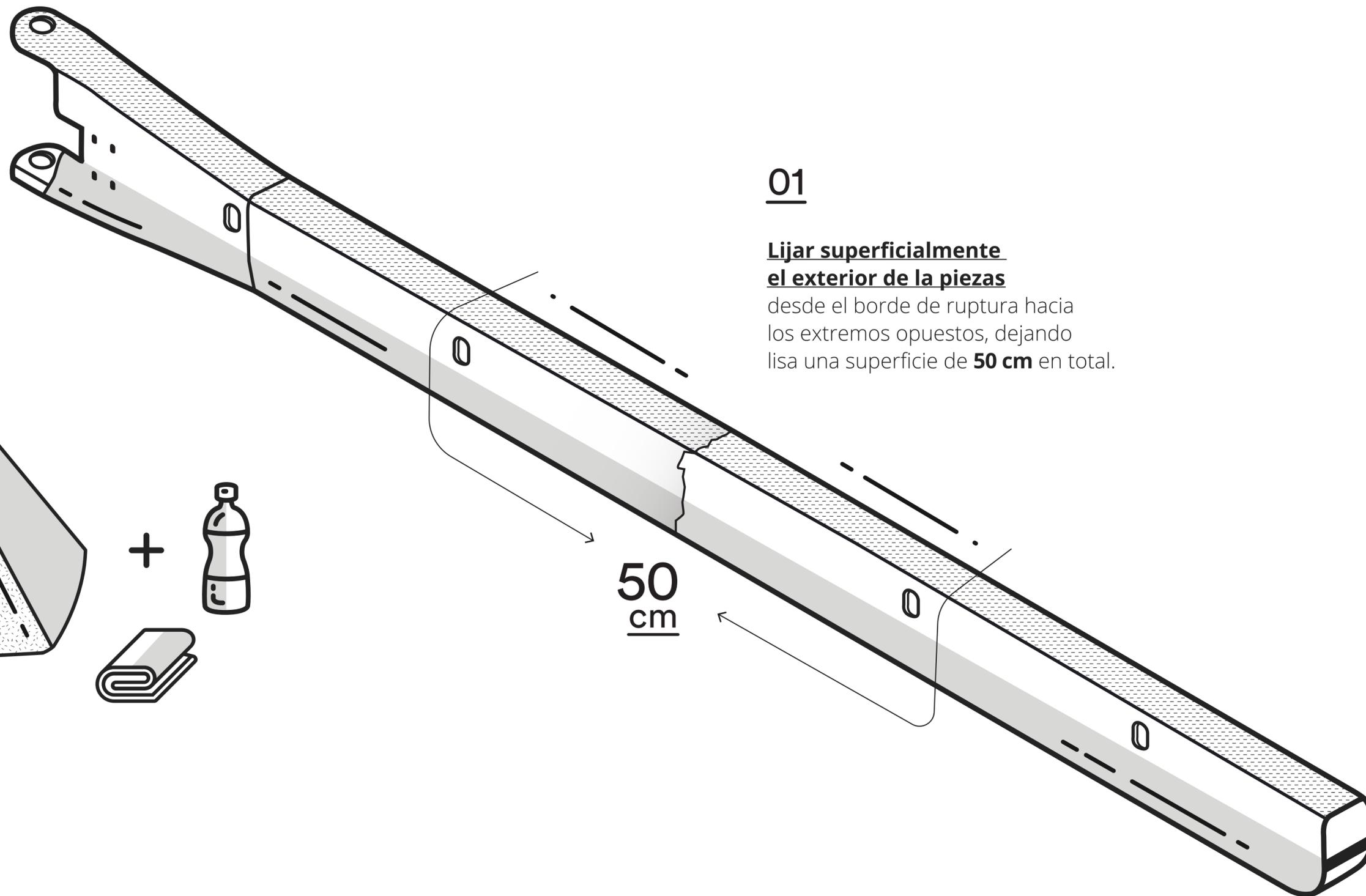


Kit de Reparación Alin



BARRALES DE FIBRA
DE CARBONO



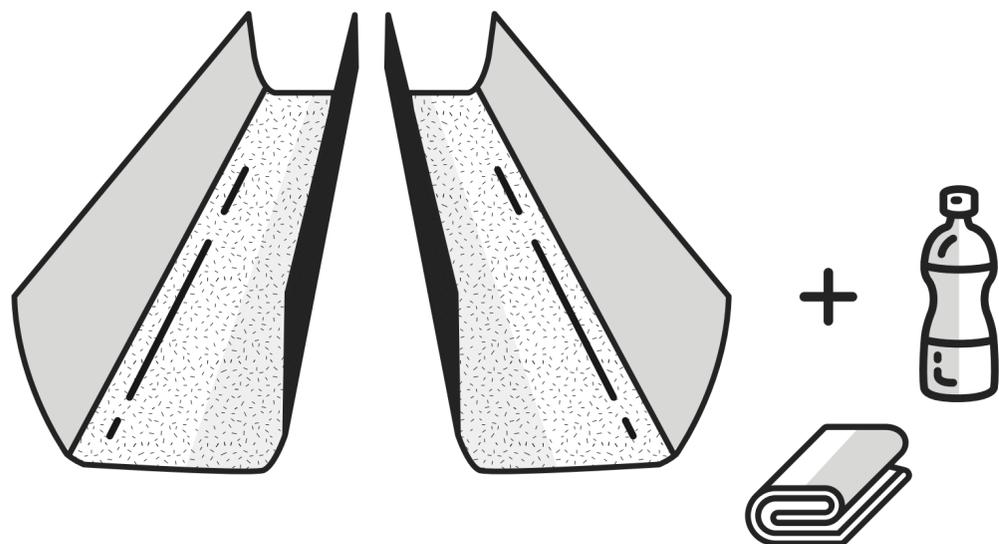


01

**Lijar superficialmente
el exterior de la piezas**

desde el borde de ruptura hacia
los extremos opuestos, dejando
lisa una superficie de **50 cm** en total.

50
cm



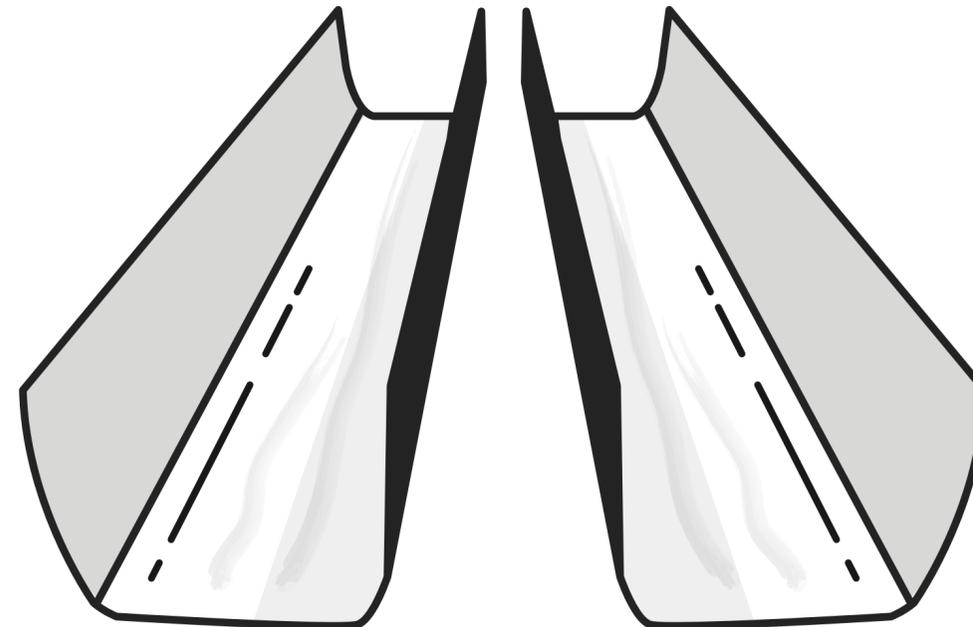
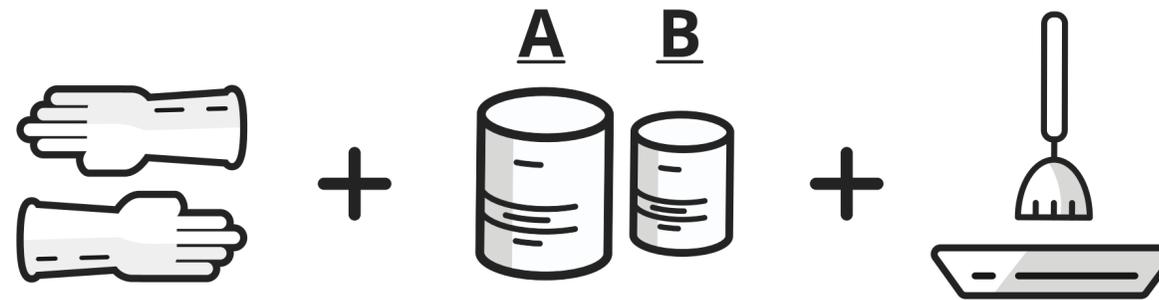
02

Lijar superficialmente
el interior de los dos refuerzos
de reparación y **limpiar con
trapo y alcohol.**

03

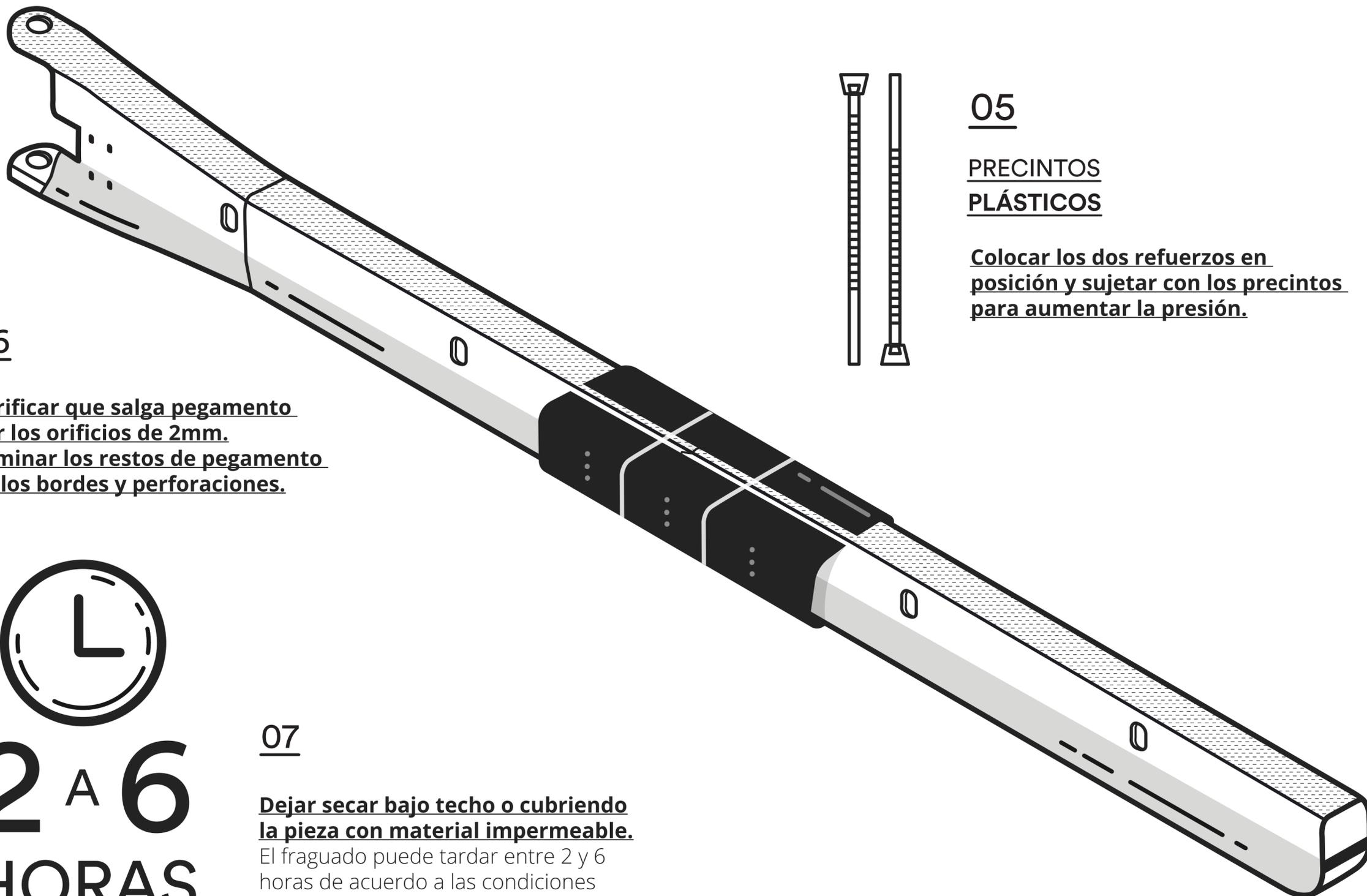
Utilizando guantes de latex, colocar la totalidad de los componentes A y B en la bandeja.

Con ayuda de la espátula, mezclar hasta que el color sea uniforme.



04

Esparcir el pegamento uniformemente, con ayuda de la espátula en todo el interior de los refuerzos. El espesor de la capa de pegamento no debe superar los 3 milímetros.



05

PRECINTOS
PLÁSTICOS

Colocar los dos refuerzos en posición y sujetar con los precintos para aumentar la presión.

06

Verificar que salga pegamento por los orificios de 2mm.
Eliminar los restos de pegamento de los bordes y perforaciones.



2 A 6
HORAS

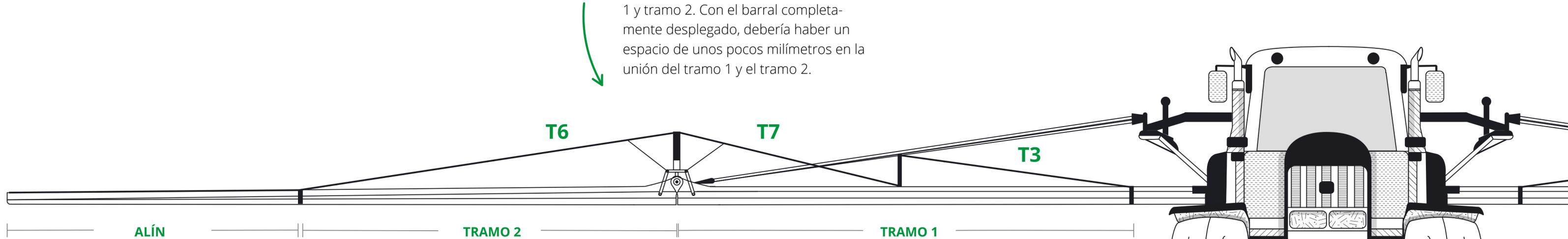
07

Dejar secar bajo techo o cubriendo la pieza con material impermeable.
El fraguado puede tardar entre 2 y 6 horas de acuerdo a las condiciones de humedad y temperatura.

Proceso de puesta a punto de los barrales

02 Tensión del T6 y T7

Se ajusta hasta que al abrir la barra no haya contacto entre los toques del tramo 1 y tramo 2. Con el barral completamente desplegado, debería haber un espacio de unos pocos milímetros en la unión del tramo 1 y el tramo 2.



03 Alín:

Los tensores del alín se ajustan de manera tal que éste quede perfectamente alineado con el tramo 2.

01 Tensión del T3:

Se debe ajustar la tensión del tensor T3 hasta que el tramo 1 del barral quede perfectamente recto y paralelo al suelo — Solo en caso que se observe el tensor flojo.

