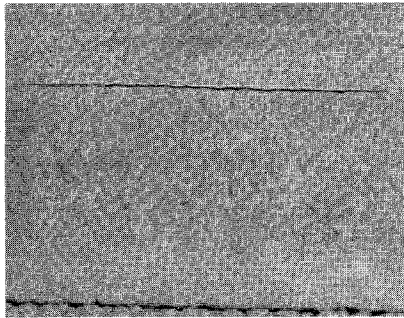


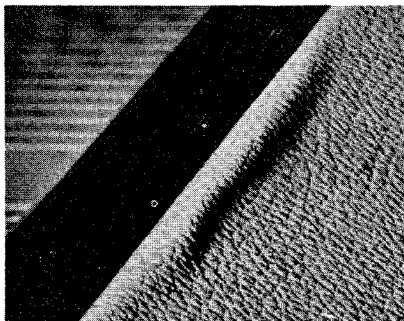
cantidad de vinilo de un pedazo de material de desecho, con la punta saliente de la pistola de soldar como se indica en la Fig. 15. Con todo cuidado rellene según se requiera en recorridos cortos y empalmados. (Puede ser necesario repetir la operación de relleno varias veces para reparar debidamente la parte raída.)



**Fig. 12—Cortada Pequeña en Superficie.**

El efecto del grano del vinilo se puede restaurar marcando cuidadosamente el dibujo en el vinilo con el borde afilado de la punta de soldar. La superficie brillante que ocasiona la reparación se puede eliminar con el agente opacador o rociando la superficie con vinilo líquido como se indica en la Fig. 16. Pueden requerirse varias capas de color. La última capa debe ser muy ligera (vapor) para desvanecer el lustre del vinilo.

Esta reparación se aplica a asperezas o abrasión en casi todos los puntos del recubrimiento vinílico.



**Fig. 13—Floja.**

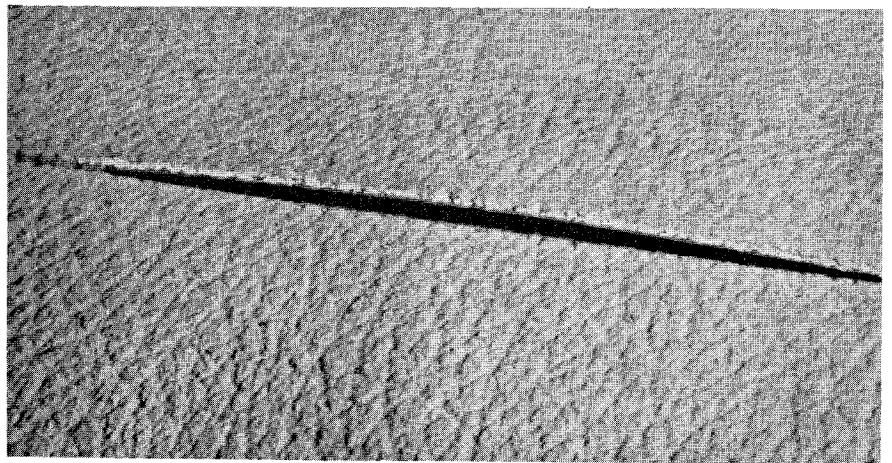
#### **Cortadas Pequeñas en la Superficie**

Conecte la pistola de soldar y regule el calor del transformador a la posición N° 7 (aproximadamente 105°C).

Limpie perfectamente la punta

vinilo marcando con todo cuidado el dibujo en el vinilo con el borde afilado de la punta de soldar.

Si es necesario, se puede eliminar el brillo ocasionado por la reparación usando el agente opa-

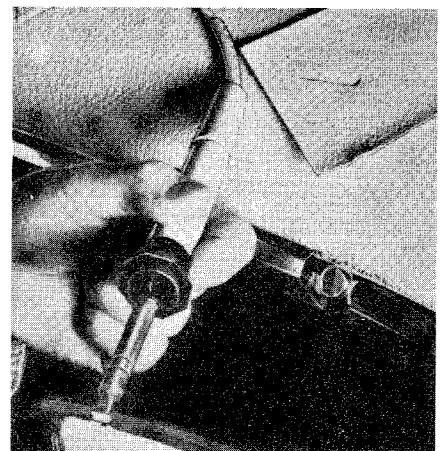


**Fig. 14—Separación de Costura.**



**Fig. 15—Reparando la Parte Aspera con Vinilo.**

de soldar con la almohadilla abrasiva. Esto debe hacerse frecuentemente durante la reparación para evitar que se acumule vinilo en la punta. Deslice ligeramente la punta de soldar a través de la superficie de la cortada usando recorridos muy cortos (1/4" o menos) hasta que la cortada quede cubierta de vinilo. Pase nuevamente la punta de soldar a lo largo de la cortada para alisar la superficie. Se puede restaurar el efecto del grano del



**Fig. 16—Rociando el Area Reparada.**