



MÓDULO PROFESIONAL DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

UNIDADES DE TRABAJO:

- ▶ TRATAMIENTO ANTICORROSIVO Y ANTISONORO.
- ▶ HERRAMIENTAS Y EQUIPOS.
- ▶ MÉTODO DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES.
- ▶ SEGURIDAD E HIGIENE EN EL ÁREA DE PREPARACIÓN

MÉTODO DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

- ▶ PROCESOS DE ENMASCARADO.
- ▶ PROCESOS DE LIJADO.

VÍDEOS RELACIONADOS:

- 01 Reparación con estrella y martillo de inercia o deslizante
- 02 Reparación de un panel de puerta
- 03 Reparación con martillo y tas

MÉTODO DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES

PROCESOS DE LIJADO

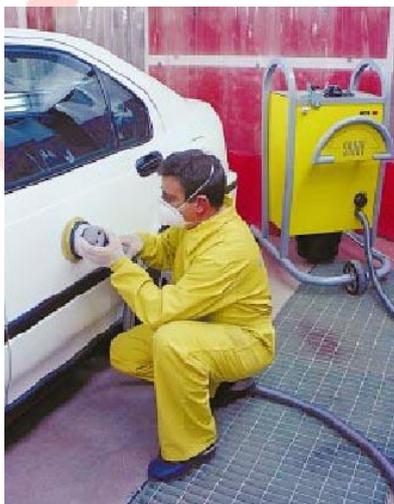


- Lavar la zona con agua y jabón.
- Desengrasar con limpiador específico.
- El material a lijar condicionará el método y el equipo a emplear, Lijado de:

- [Catafóresis](#)
- [Pinturas viejas.](#)
- [Bordes.](#)
- [Masillas.](#)
- [Imprimaciones.](#)
- [Aparejos.](#)

Lijado de catafóresis:

- En seco:
 - Con scotch-brite o lijas de grano P240 o P360, con máquina roto-orbital a bajas revoluciones y aspiración de polvo.
- Al agua:
 - Con P600 o P800.



Lijado de pinturas viejas:

- Con lijas de grano P80 y lijadora excéntrico-rotativa con aspiración de polvo.
- En casos excepcionales, utilizaremos lijadoras rotativas con platos blandos procurando no calentar demasiado la chapa.

[CONTENIDO](#)

Lijado de bordes:

- Para eliminar el desnivel existente entre la zona que ha sido reparada y la que conserva su estado original, utilizaremos máquina roto-orbital y lijas de grano P80, P100 y P150.



Lijado de masillas:

- Con máquina vibratoria o roto-orbital y lijas de grano P80, P100 y P120.
- Si el espesor es mínimo podremos utilizar lijas con grano P220 Y P240.
- Siempre en seco, la masilla es muy porosa.



CONTENIDO

Lijado de imprimaciones:

- Si se trata de imprimaciones fosfatantes, no se lija, ya que el aparejo se aplica húmedo sobre húmedo.
- Cuando se trata de otro tipo de imprimación, el lijado se realiza con máquina excéntrico-rotativa y lijas de grano P220 y P320.
- Si la imprimación va a servir de fondo a la pintura de acabado se realiza un lijado posterior con P360 y P400.



Lijado de aparejos:

- En seco:
 - Con máquina roto-orbital o vibratoria:
 - Lijas de grano P220.
 - Si el aparejo es de alto espesor, usaremos lijas con grano P180 y P220.
 - La terminación dependerá de la pintura de acabado:
 - Monocapa con P320 y P360.
 - Bicapa, con P320, P360 y P400.
- Al agua:
 - Monocapa con P600 y P800.
 - Bicapa con P800 y P1000.



CONTENIDO

Guías de lijado:

- Misión:
 - Sirven para comprobar la uniformidad de la superficie.
 - Se puede aplicar sobre masillas, aparejos o cualquier fondo que se vaya a lijar.
- Aplicación:
 - Se aplica la guía sobre toda la superficie.
 - Se lija en seco hasta que no se aprecien zonas más oscuras que otra, lo que indicaría que hay defectos.
- Cuando la guía haya desaparecido, se considera preparada la superficie para la aplicación de sucesivas capas.



Método a seguir:

- Seleccionar la máquina, soporte y abrasivos que se van a utilizar.
- Limpieza y desengrasado.
- Lijar a máquina la mayor superficie posible.
- Reducir la velocidad de la máquina en los contornos.
- En las aristas y cantos emplear lija fina, por ejemplo, P400 en seco y a mano.
- En zonas de difícil acceso, podemos utilizar almohadillas abrasivas.



[CONTENIDO](#)

