



MODULO PROFESIONAL: EMBELLECIMIENTO DE SUPERFICIES

UNIDADES DE TRABAJO:

- ▶ COLORIMETRÍA.
- ▶ DEFECTOS DE PINTURA.
- ▶ PINTADO EN FABRICACIÓN.
- ▶ PINTURAS DE REPARACIÓN.
- ▶ **PROCESOS DE PINTADO EN REPARACIÓN.**
- ▶ REPARACIÓN DE PEQUEÑOS DEFECTOS.
- ▶ TÉCNICAS DE DIFUMINADO.
- ▶ SISTEMAS DE PERSONALIZACIÓN DEL VEHÍCULO.
- ▶ SEGURIDAD E HIGIENE EN EL ÁREA DE PINTURA.



PROCESO DE PINTADO 2K

PROCESO DE PINTADO AL AGUA

PROCESO DE PINTADO DE ALUMINIO

PROCESO DE PINTADO DE VEHÍCULOS COMPLETOS

PROCESO DE PINTADO DE PLÁSTICOS

PICTOGRAMAS



PROCESOS DE PINTADO EN REPARACIÓN

PINTADO 2K

CONTENIDO

PANEL NUEVO O PIEZA DE
RECAMBIO.
DAÑOS MEDIOS-FUERTES.
DAÑO SUPERFICIAL.





PROCESO DE PINTADO EN UN PANEL NUEVO O PIEZA DE RECAMBIO



Limpieza, soplado y desengrasado:

Operación básica antes de cualquier aplicación (masilla, imprimación, aparejo, pinturas de acabado, etc.).

Consiste en eliminar las impurezas depositadas durante el almacenaje o transporte, así como

grasas, aceites, etc.

Con un papel mojado con desengrasante se humedece la pieza y con otro seco se limpia al tiempo que se sopla con una pistola de aire.

Eliminación de arañazos:



Con Lijadora roto-orbital y lija P220 se elimina la catafóresis de alrededor hasta conseguir una superficie uniforme.

Así mismo se matean las zonas planas, utilizando almohadilla abrasiva para las zonas redondeadas.

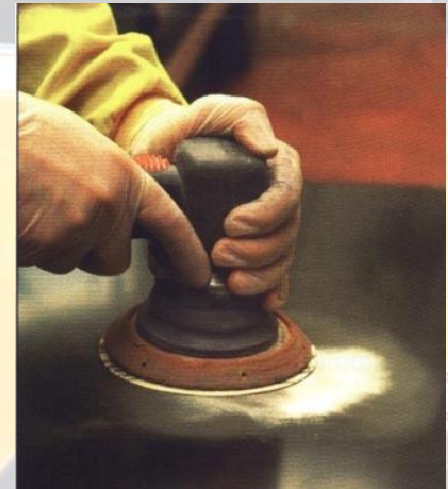
Es importante no eliminar demasiada catafóresis.

Eliminación de pequeñas abolladuras:



Con máquina excéntrico-rotativa y lija P220, se elimina la catafóresis en una extensión ligeramente superior a la de la abolladura, con el fin de evitar la aplicación de masilla sobre la catafóresis.

Se lija la masilla con lija P150 y se matea toda la pieza con P220 o P320.





Mateado del brillo:



En caso de que la pieza no tenga ningún daño se matea la catafóresis.

En seco:

Zonas planas con roto-orbital y lijas P220 o P320.

Zonas redondeadas con almohadillas abrasivas.

Al agua:

Con lijas de grano P800 o P1000.

Limpieza, soplado y desengrasado.

Enmascarado:



En el caso de que la pieza se encuentre soldada a la carrocería se procede al enmascarado con plástico, papel, mantas, etc.



Aplicación de imprimación/aparejo:

Con estos productos se consigue proteger de la corrosión a la chapa y proporcionar adherencia a las sucesivas capas, además de obtener espesor suficiente para conseguir superficies uniformes.

La aplicación se realiza sobre toda la superficie que se va a pintar.



Lijado:

Para conseguir superficies uniformes y facilitar la adherencia de la pintura de acabado.

En seco:

Monocapa P360.

Bicapa P400.



Al agua:

Monocapa P800.

Bicapa P1000.

Limpieza, soplado y desengrasado:

Antes de aplicar la pintura de acabado pasar la bayeta atrapapolvo.



Aplicación de la pintura de acabado:

Tener en cuenta las especificaciones del fabricante en cuanto a métodos, temperatura, viscosidad, etc.





PROCESO DE PINTADO DE UN PANEL NUEVO O PIEZA DE RECAMBIO RESUMEN

	PROCESO	PRODUCTOS
1º	Limpieza y desengrasado	Disolvente de limpieza
2º	Mateado de la catafóresis	En seco con P220, P320 o P400 Al agua con P600, P800 P1000
3º	Desengrasado	Disolvente de limpieza
4º	Fondos	Imprimación Wash-primer Aparejo de espesor normal
5º	Lijado	En seco con P360, o P400 Al agua con P800 o P1000
6º	Desengrasado	Disolvente de limpieza Enmascarado
7º	Acabado	Acrílico monocapa, acrílico bicapa, (base de color + barniz) Acrílico tricapa, (base de color + efecto + barniz), base agua, (color base agua + barniz)



REPINTADO DE DAÑOS MEDIOS Y FUERTES



Limpieza, soplado y desengrasado:

En las pinturas viejas es fácil encontrar restos de grasas, aceites, restos de productos de limpieza, etc.

Lijado de bordes:

Consiste en eliminar el escalón existente entre la zona reparada y la que conserva su estado original.

Con lijadora excéntrico-rotativa y lija P80, P100 y P150.



Limpieza, soplado y desengrasado.



Enmasillado:



La aplicación se realiza normalmente con espátulas en finas capas para conseguir superficies lisas y uniformes.

Lijado de la masilla:

Esta operación se realiza siempre en seco debido a la porosidad de las masillas.

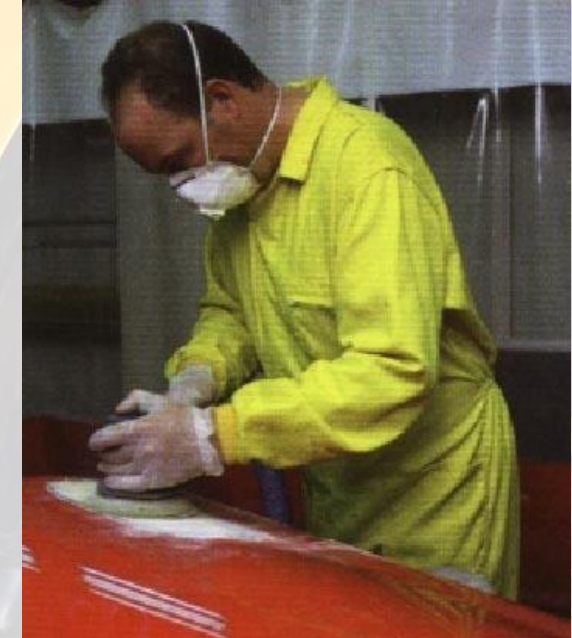
Con máquinas vibratorias o roto-orbitales.

Con lijas P80, P100 y P150.

Afinado con P220.

Mateado de unos 15 cm. alrededor del parche con almohadilla abrasiva.

Limpieza, soplado y desengrasado.





Enmascarado:



Consiste en cubrir las zonas que no deben recibir pulverización.
Es aconsejable desmontar los accesorios en vez de enmascararlos.

Aplicación de imprimaciones y/o aparejos:

En determinadas reparaciones queda chapa desnuda, por lo que debe aplicarse imprimación anticorrosiva. El aparejo puede aplicarse húmedo sobre húmedo.
En el caso de que las masillas cubran toda la chapa se aplica el aparejo adecuado.





Lijado del aparejo:



En seco:

Con máquina vibratoria o roto-orbital y lija P220.
Afinado con P280-P320.

Lijado de toda la zona con P360 o P400.

Al agua:

Con taco y lija P400.

Afinado con P600.

Lijado de toda la zona con P800 o P100.

Enmascarado.

Limpieza, soplado y desengrasado:

Pasar bayeta atrapapolvo.

Aplicación de la pintura de acabado:

Teniendo en cuenta las recomendaciones del fabricante.





REPINTADO EN DAÑOS MEDIOS Y FUERTES RESUMEN

	PROCESO	PRODUCTOS
1º	Limpieza y desengrasado	Disolvente de limpieza
2º	Lijado de los bordes de la zona reparada	En seco con P80, P100 y P150
3º	Desengrasado	Disolvente de limpieza
4º	Fondos	Masilla de poliéster. Lijado con P80, P100 y P150. Afinado con P220. Imprimación en caso de chapa desnuda y aparejoHS en caso necesario.
5º	Lijado del aparejo	En seco con P220, afinado con P280-P320 y toda la pieza con P360-P400. Al agua con P400. P600 Y toda la pieza con P800 oP1000.
6º	Desengrasado y enmascarado	Disolvente de limpieza
7º	Acabado	Acrílico monocapa, acrílico bicapa, (base de color + barniz) Acrílico tricapa, (base de color + efecto + barniz), base agua, (color base agua + barniz)



REPINTADO DE DAÑO SUPERFICIAL

Limpieza, soplado y desengrasado.

Lijado:

Normalmente no hará falta aplicar pinturas de fondo.

En seco:

P400.

Scotch-Brite ultrafino.

Al agua:

P800 o P1000.





Enmascarado.



Limpieza, soplado y desengrasado.



Aplicación de la pintura de acabado:

A todo el panel.

A parte del panel usando técnicas de difuminado.





REPINTADO DE PANELES CON DAÑO SUPERFICIAL RESUMEN

	PROCESO	PRODUCTOS
1°	Limpieza y desengrasado	Disolvente de limpieza
2°	Mateado del brillo	En seco con P400 o scotch-brite ultrafino. Al agua con P800 o P1000
3°	Desengrasado	Disolvente de limpieza
4°	Fondos, (si es necesario)	Aparejo sellador. Aparejo de espesor normal.
5°	Lijado	En seco con P360 o P400 Al agua con P800 o P1000
6°	Desengrasado	Disolvente de limpieza Enmascarado
7°	Acabado	Acrílico monocapa, acrílico bicapa, (base de color + barniz) Acrílico tricapa, (base de color + efecto + barniz), base agua, (color base agua + barniz)