



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

PROCESO DE PINTADO DE ALUMINIO





Limpieza y desengrasado:

Hay que poner especial atención a esta operación para eliminar impurezas y facilitar la adherencia.

Lijado:

El lijado de contornos lo haremos con P100.

Limpieza y desengrasado.

Imprimación:

Usaremos una Epoxi, por su gran poder de adherencia sobre superficies de aluminio.

Enmasillado:

Con masilla de poliéster de 2k.

Lijado:

Con P100 seguido de P120 y P150.

Mateado de toda la pieza con P400 o scotch brite.

Limpieza y desengrasado.



Aparejo:

Utilizaremos el aparejo más indicado, dependiendo de las imperfecciones a cubrir.

Lijado:

Con máquina roto-orbital y lija P320, P360 y P400.

Aplicación de acabado:

Siguiendo siempre las especificaciones de cada fabricante al respecto.