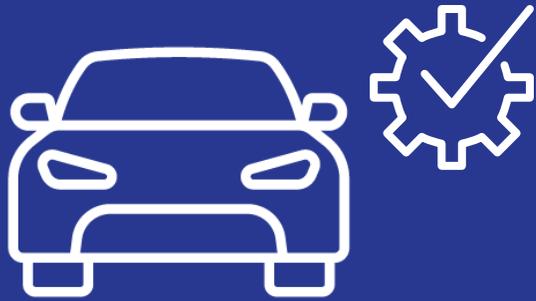


## Corte la complejidad de las reparaciones de los vehículos actuales.

Elija abrasivos y herramientas de alta calidad que puedan ayudar a impulsar la productividad en todo su proceso.



### Un trabajo de hojalatería/carrocería y una preparación adecuados son la base de un trabajo de pintura de calidad.

Tómese el tiempo para **evitar retrabajos y defectos** causados por **estas imperfecciones** que pueden aparecer durante el proceso de reparación o lijado de la hojalatería/carrocería, o incluso una vez finalizada la reparación. Cuando cada minuto cuenta, hacer el trabajo bien a la primera es clave.

#### Hojalatería/ Carrocería



##### ► Deformación del metal durante el trabajo de hojalatería.

Evite lijar el metal durante mucho tiempo ya que esto puede debilitarlo. También podrían aparecer bordes irregulares y rebabas no deseadas sin un corte limpio y preciso.



##### Realice el trabajo con:

Discos de Corte 3M™ Cubitron™ 3  
Herramienta de Disco de Corte 3M™



##### ► Daños estructurales causados por el proceso de remoción de soldadura.

El uso de una banda abrasiva en lugar de un taladro puede ayudar a quitar más rápidamente las soldaduras, lo que limita la posibilidad de daños adicionales al sustrato o a la estructura interna del vehículo.



##### Haz el trabajo con:

Lijas de Banda 3M™ Cubitron™ II  
Herramienta de Lija de Banda 3M™

La velocidad, el rendimiento y la consistencia are all factors that you strive for in your shop process and in your abrasives. Considere el uso de **extracción de polvo** para ayudar a aumentar la productividad al **reducir los retrabajos y el tiempo de limpieza**. Con las herramientas, los procesos y los recursos adecuados, puede llevar los vehículos a la línea de meta más rápido.

#### Preparación para pintura



##### ► Rayones lineales profundos al lijar el relleno.

Identifique y elimine los rayones a medida que avanza por los granos de grano. Asegúrese de eliminar todos los rayones de nivel grueso antes de aplicar la imprimación.



##### Realice el trabajo con:

Abrasivos 3M™ Cubitron™ II (80+ a 320+)  
Abrasivos Blue 3M™ (80 a 320)  
Sistema de Lijado Limpio 3M™ (extracción de polvo)  
Bloques de Lijado Flexibles con Extracción de Polvo 3M™  
Revelador de Rayas 3M™



##### ► Un perfil de rayado inconsistente durante la preparación del panel para difuminado

Utilice una combinación de lijado manual y lijado con lijadora roto-orbital para lograr un acabado uniforme con rayones consistentes, especialmente al pulverizar colores metálicos complejos.



##### Haz el trabajo con:

Abrasivos 3M™ Cubitron™ II (800+ a 1000+)  
Sistema de Lijado Limpio 3M™ (extracción de polvo)



##### ► Colas de cochino o marcas de remolino no deseadas durante la preparación de la superficie.

Es importante no utilizar un abrasivo más allá de la vida útil del disco para evitar que se tape o se sature. Fallas al mantener limpia la superficie puede introducir suciedad y otros contaminantes.



##### Realice el trabajo con:

Abrasivos 3M™ Cubitron™ II (320+ a 1000+)  
Abrasivos Blue 3M™ (320 a 800)  
Sistema de Lijado Limpio 3M™ (extracción de polvo)



**RECORDATORIO:** No se puede arreglar un mal trabajo de hojalatería/carrocería con pintura. Un trabajo de pintura de calidad empieza desde el principio.

### Los contratiempos ocurren en el camino y eso está bien.

Cuando aparecen defectos después de la pintura, y es frecuente que así sea, es una **indicación visual de que el vehículo ha sido reparado**. Muchas veces es necesaria una reparación o corrección de pintura, con el objetivo de igualar la textura original entregada en la fábrica.

#### Acabado de pintura



##### ► Igualar la textura de cáscara de naranja colocada en fábrica después de pintar.

Lijar con abrasivos de grano 1500 o 2000 con un respaldo interfaz de manera opcional puede ayudar a aplanar parte de esa textura no deseada. Revise de cerca los paneles adyacentes del vehículo para asegurarse que esta igualando la textura original de fábrica.



##### Realice el trabajo con:

Película de Acabado Púrpura 3M™ (1200 a 2000)  
Abrasivos 3M™ Trizact (3000 a 8000)  
Lijadora Orbital Aleatoria 3M™  
Sistema de Pulido Orbital Aleatorio 3M™ Perfect-It™



##### ► Eliminación de puntos de suciedad en la pintura.

Lije los puntos que se ven en el panel con un abrasivo de grano 1500 o 2000 con una lijadora roto-orbital pequeña o inclinada. Matice la superficie para evitar que queden zonas planas donde estaba el defecto, lo que podría resaltar más adelante.



##### Realice el trabajo con:

Película de Acabado Púrpura 3M™ (1200 a 2000)  
Abrasivos 3M™ Trizact (3000 a 8000)  
Lijadora Orbital Aleatoria 3M™  
Sistema de Pulido Orbital Aleatorio 3M™ Perfect-It™

## Maximice las horas de repintado de su taller desde el principio.



Dedicar **tiempo por adelantado** puede ayudar a **ahorrar tiempo al final.**

## Hablemos acerca de rayones.

Lijar imperfecciones que podrían dar lugar a reparaciones visibles. No, gracias.



### Rayones lineales profundos al lijar el rellenedor (Masilla).

Lijar a bloque con un abrasivo de grano grueso puede dejar rayones profundos en una superficie, los cuales se asemejan a líneas semirrectas que se generan en cada pasada. Identificar estos rayones en un panel, no solo puede ayudarnos a mostrar visualmente cómo se ve el perfil de rayado, sino que también puede indicarnos que todavía tenemos trabajo por hacer.



### Un perfil de rayado inconsistente durante la preparación de un panel para difuminado.

Si bien puede ser difícil ver estos rayones inconsistentes a simple vista, seguir las mejores prácticas de lijado y usar las herramientas correctas puede ayudar a detectar estos problemas antes de que sea demasiado tarde. Cualquier protuberancia visible o borde brillante que quede, deberá eliminarse para lograr un acabado uniforme y lizo.



### "Marca de remolino/colas de cochino" no deseadas durante la preparación de la superficie.

Afortunadamente, las marcas de remolino son bastante fáciles de identificar. Marcas no deseadas en forma de remolino o rayones que asemejan "colas de cochino" quizás pueden aparecer en las superficies y se debería motivar a los técnicos a corregir este problema antes de aplicar productos de pintura.

Tómese el tiempo para evitar retrabajos y defectos causados por estas imperfecciones que pueden aparecer durante el proceso de lijado o una vez finalizada la reparación. Cuando cada minuto cuenta, hacer el trabajo bien a la primera, es clave.

## Alerta de spoiler: No hay atajos para repintar.



Como se **generan** estas imperfecciones:



Como se pueden **evitar** estas imperfecciones:

## Superficies lisas, resultados más nítidos.

Los trabajos de pintura de calidad comienzan con un trabajo de lijado de calidad.

## Cada raya de lijado importa.

Los detalles granulares detrás de los mejores trabajos de pintura.



### Los rayones de grano 80 y 180 deberían ser inexistentes.

Al comienzo del proceso de lijado, se requiere el uso de abrasivos de grano grueso (normalmente grano 80, avanzando ascendentemente a través de los calibres de grano) para desbastar y difuminar el rellenedor (masilla). Como resultado, quedan arañazos lineales profundos sobre el panel.

- ✓ Aplique una capa guía antes de cada paso de lijado o cambio de grano, para identificar y eliminar fácilmente los rayones en el camino.

**⚠ PUNTO DE INSPECCIÓN DE IMPERFECCIONES:**  
Antes de aplicar la imprimación, algunas hojas técnicas requieren una preparación con un grano no mayor a 320, a veces incluso 400. No debe pasar al paso de imprimación, sin eliminar estos rayones de grano grueso.



### Adaptando su proceso a los metálicos ultrafinos actuales.

Las capas base metálicas son más finas que nunca y requieren un perfil de rayado más fino y uniforme. Hoy en día, los técnicos tienen que lijar con más precisión que nunca. Un rasguño demasiado profundo, la eliminación inadecuada de acumulación de pintura o incluso una eliminación inadecuada del polvo del panel, podrían afectar la calidad del trabajo.

- ✓ Esfuércese por lograr un acabado uniforme y liso con rayones uniformes.
- ✓ Lije a mano con un abrasivo flexible y aplique una ligera presión alrededor de curvas, líneas de la hojalatería/carrocería y arcos.
- ✓ Verifique repetidamente las recomendaciones de la empresa de pintura para conocer el grano abrasivo exacto, antes de lijar con lijadora de doble acción (generalmente granos 800-1000 o más fino).



### Los riesgos de "encubrir" versus evitarlo por completo.

Las colas de cochino o marcas de remolino pueden comenzar a aparecer en una superficie durante el proceso de lijado, como resultado de una variedad de factores. Una lija tapada o saturada, la selección de grano incorrecto y las técnicas de lijado inconsistentes (presión o patrón de lijado no uniformes) son algunas de las principales razones por las que pueden producirse imperfecciones.

- ✓ No utilice abrasivos que han superado la vida útil del disco, evite saturarlo o atascarlo.
- ✓ Las soluciones de extracción de polvo pueden ayudar a eliminar el polvo y los contaminantes que contribuyen a la saturación o tapado.
- ✓ Utilice la secuencia de grano correcta antes de pasar a granos más finos demasiado rápido.

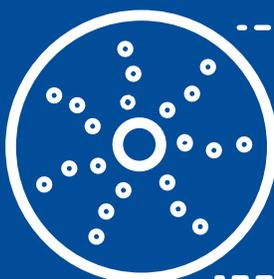
Si no se abordan o evitan este tipo de rayones de lija, es posible que sea necesario volver a trabajar el panel o repintarlo por completo.

## Por qué debería preocuparse por los abrasivos que utiliza.

A veces, no es tan sencillo como "poner el lado abrasivo hacia abajo". Ya sea el proceso o las herramientas que utilices, hay más cosas que tener en cuenta de las que crees.

Suavice su camino hacia el éxito eligiendo el abrasivo adecuado para el trabajo.

Considere si su abrasivo ofrece:



Velocidad para hacer el trabajo más rápido

Un corte uniforme para lograr el perfil de rayado uniforme necesario para la preparación de esfumado

Mayor vida útil para diferir el tapado o saturación

Capacidades de extracción de polvo



Conformabilidad a curvas, líneas de hojalatería/carrocería y arcos.

Control sobre la presión y la velocidad