

Maximize suas horas de repintura desde o início.

Gastar tempo no início pode ajudar a economizar tempo no final.



Conseguir um trabalho de pintura ou reparo bem-sucedido começa desde o início. À medida que os reparos de veículos se tornam cada vez mais complexos, a maneira como o trabalho é realizado evolui continuamente. Remover todas as indicações visuais de um reparo pode ser uma tarefa árdua, mas nem sempre precisa ser assim.

O que acontece no início do processo estabelece a base para um resultado de qualidade no final. Pular etapas importantes como pesquisar procedimentos da montadora, criar um plano de reparo sólido e até mesmo ignorar pré-scans e calibração pode criar algumas dores de cabeça antes mesmo de você pegar uma ferramenta. Embora haja uma variedade de maneiras pelas quais poderíamos ajudar a ajustar e melhorar os processos durante a funilaria, vamos dar uma olhada mais de perto no processo de preparação da superfície e de pintura.

Nenhum risco de lixa deve ser ignorado.

Todos queremos chegar à linha de chegada mais rápido. Quando a pressão do dia a dia entra em ação e os tempos de ciclo estão em risco, é fácil cometer alguns erros ou pular algumas etapas onde for possível. Muitas vezes, infelizmente, esses erros ou descuidos ocorrem no processo de preparação. Mas há uma coisa a ter em mente: cada risco de lixa é importante.

Um risco inconsistente pode levar à uma repintura completa de uma peça ou veículo. Reserve um tempo para prevenir retrabalhos e defeitos causados por imperfeições durante o processo de lixamento ou após a conclusão do reparo. Vamos nos aprofundar em algumas imperfeições do lixamento para entender melhor como são causadas, como evitá-las e por que não devem ser ignoradas.



Remoção de riscos orientados profundos ao lixar massa.

Lixar com abrasivos de grão grosso pode deixar riscos profundos em uma superfície que se assemelham a linhas semi-retas resultante de cada passada. Ao se preparar para aplicar o primer, é importante remover completamente quaisquer riscos de grãos 80 ou 180. Deixar qualquer um desses riscos pode resultar em potencial retrabalho.

Como essas imperfeições são causadas?

- **Lixamento de grão grosso:** No início do processo de lixamento, normalmente é necessário taquear com grão 80 e 180, avançando através dos grãos para eliminar e suavizar qualquer massa ou enchimento em uma peça.

Como essas imperfeições são evitadas?

- **Seleção adequada do grão:** Conhecer o grão ou a faixa de grão para cada etapa do processo de lixamento é fundamental. Grão 80 - 180 é normalmente recomendado para nivelar a massa poliéster, 120 - 180 para remoção de tinta e preparação para remoção de amassados, 220 - 240 para lixamento final da massa e bordas e 320 - 400 para preparação de superfície para lixamento de primer e e-coat. Reserve um tempo para avançar nos grãos, refinando cuidadosamente esses riscos profundos antes da aplicação do primer. Se você olhar a ficha técnica da maioria dos primers, eles normalmente não recomendam aplicar primer sobre riscos roto-orbitais mais grossos que 320 - 400.
- **Aplicação de controle de lixamento:** Utilizar pós ou controle de lixamento pode ajudar a destacar riscos de lixa e quaisquer pontos altos ou baixos na peça. É uma prática recomendada utilizar controle de lixamento após cada etapa de lixamento, para destacar continuamente quaisquer imperfeições da superfície que, de outra forma, poderiam passar despercebidas. Recomenda-se utilizar um controle de lixamento seco que caia nos riscos de lixa, em vez de um material úmido que destaca apenas os pontos baixos. Esta é uma ferramenta extremamente útil para corrigir problemas desde o início, antes que se tornem problemas maiores mais tarde.

Evitando um perfil de risco inconsistente durante a preparação da peça para o alongamento.

Com as cores desafiadoras e metálicas no mercado atual, conseguir um acerto de cor adequado pode ser bastante complexo. O processo de reparo precisa ser ajustado para acomodar essas cores difíceis e evitar reparos repetidos. Embora esses riscos inconsistentes possam ser difíceis de serem detectados a olho nu, usar as melhores práticas pode ajudar a garantir que essas imperfeições não sejam deixadas para trás. Com alguns veículos equipados com ADAS (Sistemas Avançados de Assistência ao Motorista), existem requisitos rigorosos da montadora em relação à espessura da camada de material de pintura, permitindo pintar certas partes apenas uma vez. Com esses requisitos em vigor, o processo de preparação se torna ainda mais crucial.



Como essas imperfeições são causadas?

- **Remoção inadequada do acúmulo de material de pintura:** Às vezes, pode ocorrer “enquadramento da imagem”, que é o acúmulo de material de pintura ao redor das bordas de uma peça, criando uma borda elevada ao redor. Se você começar a lixar diretamente com um suporte interface, a textura pode ser reduzida um pouco, mas essa borda elevada ainda pode estar lá. Pulverizar um metálico ultrafino por cima pode destacar essa imperfeição no produto final.
- **Risco muito profundo:** Ao lixar à mão ao redor das bordas de uma peça, linhas da carroceria ou curvas, muitas vezes pode-se aplicar muita pressão com o abrasivo que está sendo utilizado, o que pode aumentar o nível de grão e criar um risco muito grosso para a tinta preencher.
- **Remoção inadequada de poeira:** A poeira pode cair nos riscos, dificultando a visualização do perfil do risco na peça, aumentando as chances de metálicos finamente moídos se assentarem nesses riscos.

Como essas imperfeições são evitadas?

- **Remoção de acúmulo de material de pintura ou pontos de sujeira:** Primeiro, passe a mão pela peça para sentir qualquer ponto que necessite ser removido. Se sentir alguma partícula na peça, você pode pegar uma lâmina e deslizar cuidadosamente sobre o local até que seja removido e fique liso. Uma vez que você tenha uma superfície mais plana, observe o enquadramento da imagem ao redor da peça. Lixando levemente sobre os cantos e bordas com um abrasivo de grão muito fino, preste atenção a quaisquer linhas brilhantes que possam aparecer e remova-as. Isso indica onde o verniz está realmente mais baixo que a borda. Sempre que o material de pintura se curva ao redor da borda de uma peça, tende a se acumular nesse lado. Ao trabalhar com um metálico fino, essas bordas precisam ser rebaixadas tanto quanto possível antes de pulverizar a tinta, ou podem ser notadas após pulverizar o verniz. O verniz pode ser fino em alguns dos veículos mais novos, então tenha cuidado ao lixar a borda elevada para evitar queimar a pintura.
- **Técnicas adequadas de lixamento:** É uma boa prática começar com as bordas da peça primeiro e só então lixar a face da peça depois. Lixamento manual ou ativação ao redor das bordas ou linhas de carroceria pode causar riscos orientados adicionais. Seguir com uma lixadeira roto orbital pode eliminar todos esses riscos orientados. Lixar com uma lixadeira roto orbital primeiro e depois lixar manualmente as bordas, pode resultar em alguns desses riscos orientados serem deixados na peça. Os metálicos finamente moídos se assentariam nesses riscos e poderiam ser visíveis no resultado final.
- **Uso de extração de pó:** Usar um sistema de extração de pó pode ajudar a aspirar qualquer pó restante na peça para ajudar a identificar quaisquer áreas que precisem de trabalho adicional ou remover o pó de se assentar em qualquer risco que poderia afetar seu trabalho de pintura mais tarde. Em alguns casos, pode ser necessário uma ativação adicional. Remover o excesso de pó da peça também pode permitir que o perfil de risco seja mais visível, proporcionando mais confiança de que a peça está pronta para ser pulverizada. O empastamento do disco que poderia causar “cabelos de anjo” pode ser minimizado com o uso de extração de pó e um abrasivo de qualidade.
- **Verificar as fichas técnicas do fabricante de material de pintura:** Sempre consulte as recomendações do fabricante de material de pintura com base na linha de pintura que está sendo pulverizada. Essas fichas técnicas indicarão exatamente qual grão de abrasivo usar nas peças de alongamento. A maioria das linhas de pintura recomenda lixar com abrasivos de grão 800, 1000, ou até mais finos para as peças de alongamento.



Prevenção de “cabelos de anjo” indesejados durante a preparação da superfície.

Um problema comum que pode surgir durante a preparação da superfície é a formação de “cabelos de anjo” ou riscos em forma de espiral. Esses “cabelos de anjo” podem comprometer a qualidade do acabamento final ao criar imperfeições visíveis. Remover os “cabelos de anjo” pode ajudar a melhorar a qualidade geral do trabalho de pintura e prevenir possíveis retrabalhos mais tarde.

Como essas imperfeições são causadas?

- **Seleção inadequada do grão:** Pular de um abrasivo de grão grosso para um de grão fino muito rapidamente, pode resultar em não remover adequadamente os riscos mais grossos inicialmente criados.
- **Discos abrasivos empastados:** Tentar obter a maior vida útil de um disco abrasivo pode causar uma lixa desgastada e carregada que pode deixar riscos quando partículas abrasivas ficam presas entre o suporte de lixamento e a superfície. Usar abrasivos além de sua vida útil pode causar um lixamento irregular e aumentar o risco de “cabelos de anjo”.
- **Aplicar muita pressão:** Riscos profundos ou “cabelos de anjo” podem se formar quando muita pressão é aplicada ao lixar. Concentrar a pressão em uma única área da peça também pode levar à formação dessas imperfeições.

Como essas imperfeições são evitadas?

- **Substitua regularmente os discos abrasivos:** Saber quando é hora de utilizar um novo disco é fundamental. Substitua os discos abrasivos assim que mostrarem qualquer sinal de desgaste ou empastamento. Os “cabelos de anjo” podem prender sujeira, poeira e outros contaminantes, o que pode causar mais problemas durante o processo de pintura. Utilizar abrasivos de grão fino sempre causará “cabelos de anjo”, por isso é importante saber quando é hora de limpar a superfície ou de trocar o disco.
- **Técnicas adequadas de lixamento:** Manter a lixadeira movendo-se em um padrão consistente e sobreposto pode ajudar a garantir uma superfície lixada de maneira uniforme. Aplique pressão uniforme e evite inclinar a lixadeira para evitar criar “cabelos de anjo” desnecessários ou pontos baixos.
- **Utilize extração de pó:** Utilizar sistemas de extração de pó pode ajudar a remover poeira e detritos da área de lixamento. Isso ajuda a manter a superfície limpa e reduz o risco de partículas causarem “cabelos de anjo”.
- **Usar abrasivos de qualidade e seleção adequada do grão:** Escolher abrasivos de alta qualidade pode prolongar a vida útil do disco, tornando-o menos propenso a se desgastar e causar “cabelos de anjo” tão rapidamente. Avançar progressivamente utilizando a sequência de grão adequada também pode diminuir a probabilidade de formação de “cabelos de anjo”.
- **Manter um processo consistente:** Embora você possa ser capaz de cobrir algumas imperfeições ao pulverizar algumas cores sólidas, você pode começar a ver esses “cabelos de anjo” novamente ao pulverizar uma cor metálica. Ter um processo de preparação de superfície consistente, independentemente da cor que você planeja pulverizar, pode ajudar a prevenir retrabalho no final.

Esforce-se consistentemente pela qualidade.

Embora lixar possa parecer algo natural para alguns ou um processo completamente novo para técnicos novatos, ferramentas de qualidade e processos consistentes são essenciais. A preparação da superfície requer uma variedade de etapas, mas no final das contas, o objetivo é alcançar uma superfície texturizada e consistente que tenha aderência adequada ao seu primer e tinta.

Observe algumas das semelhanças nos pontos problemáticos discutidos acima. A seleção adequada do grão, as técnicas de lixamento, a qualidade do abrasivo e até mesmo o uso de extração de pó podem ajudar a melhorar a qualidade geral do trabalho de pintura. Manter um processo de lixamento ideal pode reduzir significativamente o risco de imperfeições aparecerem após a pintura ou uma vez que o reparo esteja completo.