

Maximice sus horas de repintado desde el principio.

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



Conseguir un trabajo de pintura o reparación exitoso comienza desde el principio. A medida que las reparaciones de vehículos se vuelven cada vez más complejas, la forma en que se realiza el trabajo evoluciona continuamente. Eliminar todos los indicios visuales de una reparación puede ser una tarea bastante complicada, pero no siempre tiene por qué serlo.

Lo que sucede al inicio del proceso sienta las bases para un resultado final de calidad. Saltarse pasos claves como investigar los procedimientos del OEM, crear un plan de reparación sólido e incluso pasar por alto los escaneos previos y la calibración podría crear algunos dolores de cabeza, incluso antes de tomar una herramienta. Si bien hay una variedad de formas en las que podemos ayudar a ajustar y mejorar los procesos durante la reparación de la carrocería, analicemos más de cerca el proceso de preparación de la superficie y la pintura.

Ninguna raya de lijado debe pasar desapercibida.

Todos queremos llegar más rápido a la meta. Cuando aumenta la presión diaria y los tiempos de ciclo están en riesgo, es fácil cometer algunos errores o saltarse algunos pasos cuando es posible. Muchas veces, desafortunadamente, estos errores o descuidos ocurren en el proceso de preparación. Pero hay una cosa que debemos tener en cuenta - cada raya de lijado importa.

Un rayado inconsistente podría conducir a un repintado completo del panel o vehículo. Tómese el tiempo para evitar retrabajos y defectos causados por imperfecciones durante el proceso de lijado o después de completar la reparación. Profundicemos en algunas imperfecciones del lijado para comprender mejor cómo se producen, cómo evitarlas y por qué no deben pasarse por alto.



Eliminación de rayones lineales profundos al lijar el rellenedor (masilla).

Lijar con abrasivos de grano grueso puede dejar rayones profundos en una superficie, los cuales se asemejan a líneas semirrectas que se forman en cada pasada. Como preparación para el rociado de la imprimación, es importante eliminar por completo cualquier rayón de grano 80 o 180. El dejar alguno de estos rayones podría resultar en una posible necesidad de retrabajo.

¿Cómo se producen estas imperfecciones?

- **Lijado con granos gruesos:** Al comienzo del proceso de lijado, normalmente es necesario lijar con bloque y abrasivos de grano 80 y 180, avanzando a través de diferentes grados de grano para eliminar y difuminar cualquier rellenedor o masilla en un panel.

¿Cómo se evitan estas imperfecciones?

- **Selección adecuada de los granos:** Conocer el grano o rango de granos para cada paso del proceso de lijado es clave. Por lo general, se recomienda un grano 80-180 para dar forma al rellenedor de carrocería, 120-180 para eliminar pintura y preparar la remoción de abolladuras, 220 – 240 para el lijado final del rellenedor y difuminar los bordes, y 320 - 400 para preparar la superficie para la imprimación y para lijar la capa de e-coat/cataforesis. Tómese el tiempo de trabajar avanzando a través de los tamaños de grano, refinando cuidadosamente los rayones profundos antes de aplicar la imprimación.
- **Aplicación de capa guía:** El uso de polvos, capas guía o revelador de rayas puede ayudar a resaltar los rayones de lija y cualquier punto alto o bajo en el panel. Se recomienda utilizar el revelador de rayas o capa guía después de cada paso de lijado, para resaltar continuamente cualquier imperfección de la superficie que de otro modo podría pasarse por alto. Se recomienda utilizar una capa guía seca que se deposite en los rayones de lijado, en lugar de una capa guía húmeda que solo resalta los puntos bajos. Esta es una herramienta extremadamente útil para corregir problemas desde el principio, antes de que se conviertan en problemas más grandes más adelante.

Evitando un perfil de rayado inconsistente durante la preparación de un panel para esfumado.

Con colores y tonos metálicos tan desafiantes en el mercado hoy en día, lograr una igualación de colores adecuada puede ser bastante complejo. El proceso de reparación debe ajustarse para adaptarse a estos colores difíciles y evitar reparaciones repetidas. Si bien los rayones inconsistentes pueden ser difíciles de detectar a simple vista, el uso de mejores prácticas puede ayudar a garantizar que estas imperfecciones no queden atrás. Con algunos vehículos equipados con Sistemas Avanzados de Asistencia al Conductor (ADAS por sus siglas en inglés), existen requisitos estrictos de los fabricantes de partes originales (OEMs por sus siglas en inglés) en cuanto al espesor de la pintura y que solo se permite pintar ciertas piezas una sola vez. Con estos requisitos establecidos, el proceso de preparación se vuelve aún más crucial.



¿Cómo se producen estas imperfecciones?

- **Eliminación inadecuada de la acumulación de pintura:** A veces puede producirse un “enmarcado de imagen”, que es una acumulación de pintura alrededor de los bordes de un panel, creando un borde elevado en todo su perímetro. Si comienzas a lijar con un respaldo suave de interfaz, la textura podría desaparecer un poco, pero ese borde elevado aún podría estar allí. Rociar un metalizado ultrafino en la parte superior, podría resaltar esta imperfección en el producto final.
- **Rayado demasiado profundo:** Al lijar a mano los bordes de un panel, las líneas de la carrocería o las curvas, muchas veces se puede aplicar demasiada presión con el abrasivo que se está utilizando, lo que puede aumentar el nivel de grano y crear un rayado demasiado grueso para que la capa base lo rellene.
- **Eliminación inadecuada del polvo:** El polvo puede caer sobre los rayones, lo que dificulta identificar visualmente el perfil de rayas en el panel y aumenta las posibilidades de que elementos metálicos finamente molidos se depositen en esos rayones.

¿Cómo se evitan estas imperfecciones?

- **Eliminación de acumulación de pintura o restos de suciedad:** En primer lugar, frote su mano a lo largo del panel para detectar posibles puntos que deban eliminarse. Si siente alguna protuberancia en el panel, puedes tomar una cuchilla y deslizarla con cuidado sobre la mancha hasta eliminarla y alisarla. Una vez que tenga una superficie más plana, observe el marco/orilla alrededor del panel. Lije suavemente las esquinas y los bordes con un abrasivo de grano muy fino, preste mucha atención a las líneas brillantes que puedan aparecer y elimínelas. Esto indica dónde la capa transparente está realmente más baja que el borde. Siempre que la pintura se curva alrededor del borde de un panel, tiende a acumularse en ese lado. Al trabajar con partículas finas de metal, esos bordes deben reducirse lo más posible antes de rociar el color base, o podrían notarse después de rociar la capa transparente. La capa transparente puede ser delgada en algunos de los vehículos más nuevos, así que tenga cuidado al lijar el borde elevado para evitar que se dañe.
- **Técnicas de lijado adecuadas:** Se recomienda comenzar primero con los bordes del panel y luego lijar la cara del panel. Lijar a mano los bordes o las líneas de la carrocería puede generar rayones rectos adicionales. Continuar con una lijadora roto orbital puede eliminar todos esos rayones en línea. Si primero lijamos con lijadora roto orbital y luego lijamos a mano los bordes, podrían quedar algunos de esos rayones en línea en el panel. Los metales finamente molidos se asentarían en esos rayones y podrían verse en el resultado final.
- **Utilizar extracción de polvo:** El uso de un sistema de extracción de polvo puede ayudar a aspirar el polvo que se queda en el panel para ayudar a identificar áreas que necesitan trabajo adicional o evitar que el polvo se asiente en rayones que luego podrían afectar el trabajo de pintura. En algunos casos, puede ser necesario realizar un cepillado adicional. Quitar el exceso de polvo del panel también puede permitir que el perfil del rayado sea más visible, lo que infunde más confianza de que el panel está listo para ser rociado. El material que tapa o atasca al disco abrasivo que puede dar lugar a rayones en forma de cola de cochino se puede minimizar con el uso de extracción de polvo y un abrasivo de calidad.
- **Consulte las fichas técnicas de las empresas de pintura:** Consulte siempre las recomendaciones de la empresa de pintura en función de la línea de pintura que se vaya a utilizar. Estas hojas técnicas indicarán exactamente qué grado de abrasivo se debe utilizar en los paneles con difuminado. La mayoría de las marcas de pintura recomiendan lijar con abrasivos de grado 800, 1000 o incluso más finos para los paneles que tendrán un trabajo de difuminado.



Prevención de “colas de cochino (rayones espirales)” no deseados durante la preparación de la superficie.

Un problema común que puede surgir durante la preparación de la superficie es la formación de “colas de cochino” o rayones en forma de espiral. Estas “colas de cochino” pueden comprometer la calidad del acabado final al crear imperfecciones visibles. Quitar las “colas de cochino” puede ayudar a mejorar la calidad general del trabajo de pintura y evitar posibles retrabajos posteriores.

¿Cómo se producen estas imperfecciones?

- **Selección inadecuada de grano:** Pasar de un abrasivo de grano grueso a uno más fino demasiado rápido podría provocar que no se eliminen adecuadamente los rayones más gruesos producidos inicialmente.
- **Discos abrasivos tapados u obstruidos:** Intentar aprovechar al máximo la vida útil de un disco abrasivo puede generar una lija desgastada y tapada que puede dejar rayones cuando las partículas abrasivas quedan atrapadas entre la lija y la superficie. El uso de abrasivos que superaron el final de su vida útil puede provocar un lijado irregular y aumentar el riesgo de que se formen colas de cochino.
- **Aplicar demasiada presión:** Se pueden formar rayones profundos o “colas de cochino” cuando se aplica demasiada presión al lijar. Concentrar la presión en una sola zona del panel también puede provocar la formación de estas imperfecciones.

¿Cómo se evitan estas imperfecciones?

- **Reemplace periódicamente los discos abrasivos:** Es fundamental saber cuándo es el momento de utilizar un disco nuevo. Reemplace los discos abrasivos tan pronto como muestren signos de desgaste u obstrucción. Las colas de cochino o rayones espirales pueden atrapar suciedad, polvo y otros contaminantes, lo que puede causar más problemas durante el proceso de pintura. El uso de abrasivos de grano fino siempre provocará colas de cochino, por lo que es importante saber cuándo es el momento de limpiar la superficie o cambiar el disco.
- **Técnicas de lijado adecuadas:** Mantener la herramienta de lijado en un movimiento con patrón consistente y superpuesto puede ayudar a garantizar una superficie lijada de manera uniforme. Aplique presión uniforme y evite inclinar la lijadora para evitar crear colas de cochino o puntos bajos innecesarios.
- **Utilice extracción de polvo:** El uso de sistemas de extracción de polvo puede ayudar a eliminar el polvo y los residuos del área de lijado. Esto ayuda a mantener la superficie limpia y reduce el riesgo de que las partículas provoquen colas de cochino (rayones espirales).
- **Uso de abrasivos de calidad y selección de grano adecuada:** La elección de abrasivos de alta calidad puede prolongar la vida útil del disco, lo que hace que sea menos probable que se rompa y se formen colas de cochino tan rápidamente. Avanzar progresivamente utilizando la secuencia de grano adecuada también puede reducir la probabilidad de que se formen colas de cochino.
- **Mantener un proceso consistente:** Si bien es posible que puedas cubrir algunas imperfecciones al rociar algunos colores sólidos, podrías comenzar a ver estas colas de cochino nuevamente al rociar un color metálico. Tener un proceso de preparación de la superficie consistente, sin importar el color que planea rociar, puede ayudar a evitar retrabajos al final.

Esforzarse constantemente por la calidad.

Si bien el lijado puede parecer algo natural para algunos o un proceso totalmente nuevo para los técnicos novatos, es imprescindible contar con herramientas de calidad y procesos consistentes. La preparación de la superficie requiere una variedad de pasos, pero al final del día, el objetivo es lograr una superficie consistente y texturizada que adhiera adecuadamente la imprimación y la pintura.

Tome nota de algunas similitudes entre los puntos problemáticos analizados anteriormente. La selección adecuada del grano, las técnicas de lijado, la calidad del abrasivo e incluso el uso de extracción de polvo pueden ayudar a mejorar la calidad general del trabajo de pintura. Mantener un proceso de lijado óptimo puede reducir significativamente el riesgo de que aparezcan imperfecciones después de pintar o una vez finalizada la reparación.