

## El lijado en el repintado

*De las múltiples operaciones que se efectúan en los procesos de pintura reparación de automóviles, se destacan como unas de las más trascendentes respecto al tiempo que el pintor emplea en ellas, todas las fases en las*

*que se ejecutan procesos de lijado.*

*Sin duda, el lijado de las masillas, aparejos y pinturas son las fases que en mayor medida repercuten en coste total de tiempo de pintado.*



**Importancia de los procesos de lijado en el repintado de automóviles**



LIJADO DE PREPARACIÓN DE LAS ZONAS REPARADAS

## COMETIDO DEL LIJADO EN EL REPINTADO

La necesidad del lijado en los procesos de repintado es consecuencia de dos requerimientos para el repintado: la potenciación de la adherencia para el mejor anclaje de la pintura, y el nivelado de las superficies afectadas por reparaciones.

## POTENCIACIÓN DE LA ADHERENCIA DE LA PINTURA

Para aplicar pintura sobre cualquier superficie, y garantizar su perfecta adhesión, se precisa un estado superficial determinado, es decir, con una rugosidad específica en función del tipo de pintura a aplicar posteriormente y del material sobre el cual deba aplicarse esa pintura.

Sobre una superficie completamente pulida y brillante, difícilmente adherirá ningún tipo de pintura. Por eso, para potenciar el anclaje de la pintura, debe acondicionarse la superficie a pintar. La forma más práctica y tecnológicamente accesible para el taller de repintado, consiste en el lijado de la superficie a pintar. Por ello, en todo proceso de pintado en el que la superficie a pintar no tenga suficiente

## LIJADO DE MASILLA DE POLIÉSTER

poder mordiente, se hace imprescindible este lijado de la superficie a pintar hasta llegar al grado óptimo de rugosidad, como sucede con el recubrimiento de cataforesis de las piezas de recambio, aparejos, y en general, cualquier tipo de pintura completamente seca y endurecida, que por tanto ha perdido poder mordiente.

Se conoce como poder mordiente de una pintura aplicada a la capacidad que tiene la misma de que se adhiera una posterior capa de pintura sobre ella. Este fenómeno es consecuencia de que la pintura no esté totalmente endurecida hasta pasado un largo tiempo de curado, momento en el que la estructura final de la misma ya no tendrá esa propiedad de adherencia.

Es común emplear ese poder mordiente en un proceso continuado de pintado, es decir, cuando se tienen que aplicar varias capas de pintura distintas unas sobre otras, como por ejemplo la aplicación del barniz sobre la pintura base bicapa, proceso en el que el barniz se aplica sobre la base bicapa seca pero con poder mordiente. A estos procesos de pintado, en los que no es preciso lijar para potenciar la adherencia de una capa posterior de pintura se suelen denominar como procesos de pintado "húmedo sobre húmedo", o con las siglas "H/H" o "W/W".

Cuando el lijado de una superficie busca la adherencia de la posterior capa de pintura, el grado de lijado no puede ser cualquiera, si el lijado es demasiado fino, no surtirá el efecto deseado de mejorar la adherencia, pero si es demasiado basto, la pintura que se aplique no cubrirá las marcas de lijado, con lo que el resultado será estéticamente incorrecto.



El grado óptimo de grosor de lijado viene determinado por el tipo de pintura que se vaya a aplicar, en general, el factor fundamental es el espesor de pintura que se aplique, cuanto menor sea el espesor de pintura, más fino debe ser el lijado. Así por ejemplo, en el lijado de aparejos para

## Comprobación de la adherencia de la pintura

Para comprobar la adherencia de una película de pintura sobre el material base, existe un ensayo relativamente sencillo de realizar, que permite valorar en una escala de 0 a 5 la adherencia de la pintura. Se trata del "ensayo de corte por enrejado", el inconveniente de este ensayo es que se trata de una prueba destructiva, ya que consiste en realizar un corte en forma de cruz en la pintura con un útil consistente en varias cuchillas de acero paralelas (seis u once), separadas una de otras uno o dos milímetros. Al ser un ensayo destructivo, este ensayo puede servir como control de un proceso de pintura.



LIJADO DE LA CATAFORESIS DE LAS PIEZAS SUSTITUIDAS

posteriormente aplicar la pintura de acabado, el lijado debe ser más fino si el acabado es bicapa que si es monocapa, ya que el espesor de pintura que suele aplicarse en acabados monocapa es de unas 60 a 80 micras, mientras que el espesor de los bicapas oscila entre 10 y 30 micras.

## **NIVELACIÓN DE LAS SUPERFICIES AFECTADAS POR REPARACIONES**

En pintura de reparación es necesario ajustar los niveles superficiales de las zonas dañadas y reparadas por los chapistas, para lo cual se emplean distintos tipos de pinturas con capacidad de relleno, espesores de 100 a 300 micras en el caso

de aparejos y mayores en el caso de masillas.

Para restituir la configuración de las piezas reparadas, se procede a retirar el exceso de pinturas de relleno aplicadas, y esto se hace también mediante un proceso de lijado.

Con este lijado, el pintor va "esculpando" la forma original de la pieza, teniendo en cuenta que al final del proceso, el grado de lijado debe ser tal que permita la adherencia de la siguiente capa de pintura sin que se queden visibles las marcas de lijado.■

*LIJADO DE APAREJO*



*LIJADO DE PREPARACIÓN FINAL PARA LA APLICACIÓN DE PINTURA O "MATIZADO"*

