



Las motocicletas se ponen guapas

Reparación y pintado de daños estéticos en motocicletas

EN 2015 EL PARQUE MÓVIL DE CICLOMOTORES Y MOTOCICLETAS ROZABA LOS TRES MILLONES (DGT). LAS MOTOS ESTÁN EXPUESTAS A SUFRIR SINIESTROS DE DIFERENTE MAGNITUD. ESTOS GOLPES SE REPARAN Y PINTAN EN **TALLERES ESPECIALIZADOS** O EN AQUÉLLOS QUE, HABITUALMENTE, SE DEDICAN A LA **REPARACIÓN DE TURISMOS**

Los daños que se producen en las motos tras un siniestro habitualmente afectan a piezas exteriores: carenados, depósito, quilla, colín, cúpula, etc. Estas piezas se reparan o sustituyen, dependiendo de la magnitud del daño.

Existe otro grupo de piezas, interiores y, por tanto, no tan expuestas como los carenados. Éstas, aun no pudiendo ser reparadas estructuralmente o mediante soldadura, sí admiten trabajos de pintura de poca importancia para corregir y subsanar los denominados “daños estéticos”.

Daños estéticos

Los daños estéticos más comunes son pequeños arañazos y roces producidos

sobre piezas metálicas de aleación (aluminio/magnesio), como chasis, horquillas, botellas de amortiguación, tapas de motor, etc.

Mediante unos procesos específicos de reparación, sencillos y rápidos, se solucionarán estos daños, aportando una calidad óptima a la reparación.

Para recuperar el aspecto original de las piezas reparadas, el trabajo del chapista es mínimo. Se limita a desmontar y montar algún accesorio, que impida realizar al pintor los trabajos de preparación y pintado de los daños. El pintor será la única persona que trabaje directamente sobre los daños estéticos.



Tipo de pieza	Tipo de material
Carenados laterales	Plástico termoplástico (90%) y termoestable
Cúpula frontal	Plástico termoplástico (90%) y termoestable
Quilla inferior/colín trasero	Plástico termoplástico (90%) y termoestable
Depósitos de combustible	Acero (85-90%) Plástico termoestable
Chasis, sub-chasis, basculantes, etc.	Aleaciones de aluminio/magnesio
Horquillas delanteras, botellas de amortiguación	Aleaciones de aluminio/magnesio Acero
Diferentes tapas de motor, cambio, bomba de aceite, etc.	Aleaciones de aluminio/magnesio Acero
Llantas	Acero Aluminio/magnesio

Fuente: CESVIMAP



► Tapa del motor

Aspectos económicos

Muchas de las piezas que presentan este tipo de daños tienen un coste elevado. Cuando son peritadas tras el siniestro de la motocicleta pueden ocasionar la pérdida total, y no sólo por el coste del recambio en sí, también por el gran número de horas requeridas para completar los laboriosos trabajos de sustitución.

Proceso de reparación

El proceso de reparación de daños estéticos en las motocicletas es sencillo y rápido. Los materiales empleados para restablecer el acabado original son los

Comparativa sustitución/reparación				
Piezas de aleación (aluminio/magnesio)	SUSTITUCIÓN: Coste del recambio y mano de obra (35 euros/h)		REPARACIÓN: Coste de materiales y mano de obra (35 euros/h)	
	Recambio	Horas	Materiales	Horas
Chasis	2.000 - 2.500 euros	+ 9 - 10 horas	30 euros	+ 2 horas
Basculantes	1.200 - 1.400 euros	+ 2 - 2,5 horas	20 euros	+ 2 horas
Botella de amortiguador	600 - 800 euros	+ 1,5 - 2 horas	20 euros	+ 1,5 horas
Tapas de motor, cambio, etc.	300 - 400 euros	+ 1 - 1,5 horas	20 euros	+ 1,5 horas

Fuente: CESVIMAP



► Limpieza y desengrasado



► Lijado



► Enmascarado final

utilizados habitualmente en el repintado de automóviles.

Su **reparación** se debe realizar sobre las **piezas montadas** en la motocicleta. Son trabajos de poca importancia, arañazos o pequeñas faltas de material; trabajando con las piezas montadas, ahorraremos horas de trabajo.

■ Limpieza y desengrasado. Como en todos los procesos de pintura, comenzamos con una limpieza y desengrasado de las superficies. Se eliminan restos de aceite, siliconas, polvo, etc.

■ Búsqueda del color. Los fabricantes de motocicletas suelen tener un color propio para este tipo de piezas. Existen cartas de color para pintados exteriores y, poco a poco, aportan más información, como el color del chasis.

Recordamos que los colores de las piezas donde se producen daños estéticos son, generalmente, negros, grises o grises metalizados. Hay mucha información, tipo "cartas de color aplicadas a pistola", que se utiliza en los turismos y que también pueden servir para subsanar los daños estéticos en las motocicletas.

■ Eliminación de los daños. Mediante el lijado de los arañazos con granos P100 – P150 se eliminarán los daños. Estas piezas son de una aleación más blanda que el acero; con estos granos de lija se rebaja el daño hasta, prácticamente, hacerlo desaparecer.

Si fuera necesario, se puede aplicar masilla de poliéster con cargas de aluminio, de excelente adherencia.

■ Enmascarado. Tras limpiar y desengrasar, se enmascara. El pintor emplea cinta de enmascarar, plástico, burlete y papel, etc., productos idénticos a los utilizados en el pintado de automóviles.

■ Aplicación de la imprimación-aparejo en spray. Como los daños estéticos prácticamente desaparecen tras el lijado, o precisan una aplicación mínima de masilla, se da una imprimación-aparejo en *spray*, que aporte adherencia, sellado, tonalidad y espesor para la pintura de acabado.

Para imitar el granulado de algunas de estas piezas, la aplicación en *spray* se podrá realizar con diferentes boquillas y distancias.



LA REPARACIÓN DE DAÑOS ESTÉTICOS SE DEBE REALIZAR SOBRE LAS PIEZAS MONTADAS, AHORRANDO HORAS DE TRABAJO

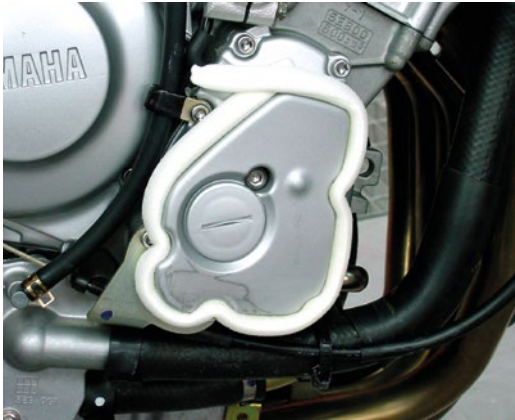


► Imprimación/aparejo



► Color de acabado





► Enmascarado mediante burlate



► Aplicación del barniz mate



SON PROCESOS
RÁPIDOS Y SENCILLOS,
EN LOS QUE EL PINTOR
EMPLEA PRODUCTOS
Y HERRAMIENTAS DE
COLOR PROVENIENTES
DE LA AUTOMOCIÓN



- Preparación y aplicación del color de acabado. El acabado que pueden recibir estas piezas puede ser monocapa (sólido) o bicapa (liso, metálico o perlado), con terminación brillante, satinada o mate. Dependiendo del tipo de motocicleta, los colores son más o menos representativos, pero una gran parte de las piezas presentan acabados mates o satinados. Se consiguen de dos maneras:
 - *Con aditivo de interiores*, utilizado en determinados procesos de repintado de vehículos. Este aditivo aporta a la pintura la dureza, la resistencia y el acabado satinado o mate preciso para estas piezas.
 - *Con base bicapa al agua*, sustituyendo el barniz brillante por el satinado o mate.

Con los equipos aerográficos también se puede imitar el acabado de origen. Con pico de 1.0 - 1.1 mm se aplican

granulados finos, mientras que con pasos de 1.2 mm el granulado obtenido será más grueso. Por último, también se obtienen diferentes granulados, variando las presiones y distancias de aplicación; con presión baja el grano será más grueso y, con elevada, más fino.

- Secado. El secado de estos productos se podrá completar al aire, en cabina, con paneles endotérmicos o en cabina-horno, a 60 °C, durante 30 minutos.

El resultado del pintado y de la eliminación de los daños estéticos sobre determinadas piezas de las motocicletas es altamente eficaz y productivo. Evita pérdidas totales, sin variar ninguna propiedad mecánica del material. Además, aporta un acabado de alta calidad, tanto en acabados brillantes como satinados o mates ■

► Diversas piezas de aleación



PARA SABER MÁS

✉ Área de Pintura
pintura@cesvimap.com

📖 Pintado de automóviles.
CESVIMAP, 2009

📖 Reparación de motocicletas.
CESVIMAP, 2012

🌐 Cesvitienda
www.cesvitienda.com

🌐 www.revistacesvimap.com

🐦 @revistacesvimap