

Para el lijado en seco y a máquina

## Abrasivos Red Line de INDASA



**E**l lijado es una operación que consume un elevado tiempo en el proceso total de repintado del automóvil. La elección y el uso correcto de los abrasivos, útiles y herramientas permiten realizar y obtener trabajos rentables, con garantía y calidad. Por ello, los fabricantes investigan y desarrollan nuevas tecnologías y productos para poder atender a las necesidades de los talleres. En este sentido, INDASA dispone, para el mercado del repintado del automóvil, de una completa gama de productos abrasivos para el lijado en seco a máquina.

**L**a línea roja (Red Line) de abrasivos de INDASA está especialmente indicada para su utilización con máquina lijadora de tipo excéntrico-rotativa, con o sin aspiración, y en un proceso de lijado en seco, con las consiguientes ventajas.

Estos abrasivos se suministran en caja de cartón, con 20, 50 y 100 unidades de cada grano. El tamaño del grano es menor cuanto más alta es la numeración y se encuentra impreso en el soporte del abrasivo.

Además de los diferentes tipos de abrasivos, INDASA dispone de discos *interface pad* de 150 mm. de diámetro, bien sin agujeros, o bien con seis u ocho. El disco *interface* es un soporte a intercalar entre el disco abrasivo y el plato lijador. Así mismo, ofrece platos-soporte de lijado con ó u

Por Ramón San Segundo González

## TIPOS Y CARACTERÍSTICAS DE LOS ABRASIVOS "RED LINE"

Tipo de abrasivo	Tamaño medida Ø	Soporte (tipo)	Granulometría	Cantidad por caja	Agujeros de aspiración
RHYNOGRIP RED LINE	150 mm.	Tela - velcro	P80 al P2000	50 uds.	6 y 8+1
* RHYNOGRIP RED LINE	150 mm.	(Tela) - velcro	P1500 y P2000	50 uds.	Sin agujeros

\* Abrasivos que pueden ser utilizados con medios acuosos en pre-pulido.

8 agujeros o sin ellos, de diferente dureza, para dar respuesta a diversas situaciones.

### NORMAS PREVIAS DE UTILIZACIÓN

Para obtener un resultado final de calidad, antes de comenzar la operación de lijado, es preciso tener en cuenta las siguientes normas básicas:

- Los abrasivos han de estar limpios y correctamente almacenados.
- Se ha de trabajar sobre superficies limpias y desengrasadas.
- Hay que elegir el grano del abrasivo adecuado al tipo de aplicación que se vaya a efectuar.
- El soporte lijador ha de ser el apropiado, dependiendo de la superficie sobre la que se vaya a trabajar.
- Es fundamental utilizar progresivamente los granos, de forma que se respete la capacidad de eliminar las huellas de los aplicados con anterioridad, más agresivos.
- Hay que elegir la máquina lijadora adecuada, seleccionar la velocidad correc-

ta y con el tamaño de la órbita necesario en cada situación.

### APLICACIONES

La elección del abrasivo cuando se va a efectuar el lijado depende de la superficie sobre la que se va a trabajar y del trabajo que en ella se va a desarrollar, según se muestra a continuación:

#### • Lijado de pinturas viejas:

Para eliminar pinturas viejas, el grano adecuado en un principio es el P80; si bien, este lijado necesitará un afinado con P100 ó P150 y con P220 para poder eliminar las huellas del grano más grueso.

Puede utilizarse un plato blando a bajas revoluciones, procurando no producir excesivo calor durante el trabajo para evitar embazamientos de la lija.

#### • Lijado de la cataforesis:

Para el mateado de la cataforesis se utilizan lijas con grano P360 ó P400. Se suelen emplear platos blandos, órbitas pequeñas y bajas revoluciones de la máquina lijadora. De esta forma, se asegura que no se elimina esta capa.

#### • Lijado de bordes:

Para eliminar el escalón producido por la reparación entre la chapa y la pintura suele utilizarse grano P80 para grandes reparaciones, y P100 ó P150 para las pequeñas.

#### • Lijado de masillas de poliéster:

Se utilizan lijas de P80, P100 ó P120, dependiendo del tamaño de la reparación, afinando con P220 ó P240 en cualquier caso.

#### • Lijado de aparejos:

El lijado del aparejo será distinto si es de una tecnología convencional, o de medio (MS) o de alto contenido en sólidos (HS). En el primer caso, se pueden utilizar abrasivos de un grano P400, P500 ó P600, dependiendo del acabado que se vaya a aplicar y soportes blandos con máquinas lijadoras de órbita pequeña. En los otros, se pueden emplear previamente discos abrasivos de grano P220 ó P320.

#### • Mateado previo al barnizado o lacado:

Para el mateado previo a un barnizado o lacado, es recomendable utilizar lijas finas de grano P800, P1000 ó P1200 con soportes blandos y disco *interface* con máquina lijadora a bajas revoluciones y órbita pequeña.

#### • Mateado previo al pulido:

Este tipo de operaciones se deben utilizar con discos de grano P1500 ó P2000

## DOS SOLUCIONES DE LIJADO

### AL AGUA, MANUAL

- Se emplea más tiempo en la operación.
- Las masillas de poliéster son sensibles a la humedad.
- Hay que secar completamente la superficie.
- Formación de charcos en el taller.
- Mayor fatiga del operario.

### EN SECO, A MÁQUINA

- Trabajo más rápido.
- Necesita sistema de aspiración que elimine el polvo.
- Demanda una recogida y tratamiento de residuo.
- No hay problema de corrosión.
- Menor fatiga del operario.



Colocación del abrasivo y disco *interface*





Lijado de bordes de la zona reparada.



Mateado de la cataforesis.

con soporte de espuma y disco (RHYNOFINISH: línea de acabado complementaria a los productos Red Line).

## SEGURIDAD E HIGIENE

La utilización de estos productos requiere el uso de equipos de protección personal como:

- Mascarillas antipolvo
- Gafas de protección
- Guantes de látex
- Mono de trabajo

## CONCLUSIONES

De las numerosas pruebas realizadas en CESVIMAP, cabe destacar las siguientes conclusiones:

- Estos abrasivos poseen un correcto poder de corte y abrasión.
- El conjunto de abrasivos se puede complementar con otros productos (almohadillas, esponjas abrasivas), que permiten realizar procesos totales de lijado en seco, combinando lijados a máquina y a mano.
- Poseen durabilidad y rendimiento apreciables.
- La impresión de la nomenclatura del grano en el soporte del abrasivo facilita su identificación.
- Tanto los abrasivos como los platos y discos *interface* son de fácil colocación.



Utilización con los equipos protectores adecuados.

- La existencia de una amplia gama de abrasivos facilita la realización de las numerosas aplicaciones posibles. ■