



## Nueva línea de abrasivos Max de NORTON

Extracto de Fichas Técnicas  
de Reparación de Vehículos.  
cesvimap@cesvimap.com



LOS ABRASIVOS SON PRODUCTOS IMPRESCINDIBLES PARA LA REPARACIÓN DE UN VEHÍCULO. SU FUNCIÓN ES PRIMORDIAL EN LOS TRABAJOS DE PREPARACIÓN DE SUPERFICIES, QUE PERMITIRÁN APLICAR LAS DIFERENTES CAPAS DEL PROCESO DE PINTADO, FONDOS, COLOR Y BARNIZ. LA LÍNEA MAX, DE NORTON, **AGILIZA LAS NUMEROSAS OPERACIONES DE LIJADO QUE DEBEN LLEVARSE A CABO Y REDUCE EL TIEMPO DE TRABAJO.**

→

### Mateado previo al pulido

Algunos de los defectos que aparecen tras el pintado del vehículo pueden eliminarse con un mateado y posterior pulido. En tal caso, deben utilizarse los granos más finos, como el P1500, siempre sobre un soporte de espuma o accesorio equivalente, con lijado mecánico o manual.

→ Las operaciones de lijado preparan las superficies para la aplicación de la pintura. En unos casos, su función será la eliminación de pinturas viejas para proceder al pintado del vehículo; en otros, se tratará de conseguir una superficie uniforme, preparando el sustrato para recibir la siguiente capa de pintura.

Estas operaciones, en seco o al agua, pueden realizarse con máquina o a mano. La técnica en seco presenta ventajas: menores tiempos de intervención y número de operaciones, tratamiento adecuado a las partículas generadas, etc. Si a ello se añade la utilización de máquinas lijadoras, la rentabilidad de esta técnica resulta considerable.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Esta nueva línea de abrasivos realiza las operaciones de lijado a máquina. Diseñados especialmente para utilizarse con lijadoras de tipo excéntrico-rotativas, se pueden emplear en máquinas con o sin sistema de aspiración. Los abrasivos Max se suministran en cajas de cartón, con 20 unidades para el modelo con almohadilla, denominado soft-touch, y con 100 unidades para el modelo sin almohadilla.

La gama, en dos series, abarca desde los granos más gruesos, P-80, hasta los más finos, alcanzando el P-1500, según la normativa europea F.E.P.A. (Federación Europea de Fabricantes de Abrasivos).



Mateado de la cataforesis

Intercambio de abrasivos



Gama de productos

Los discos se ofrecen tanto con agujeros (6-8), para la aspiración del polvo generado durante su utilización, como sin ellos. Para su colocación, disponen de un sistema de adherencia, tipo velcro, que facilita el intercambio de abrasivos durante el trabajo, aunque también se suministran con adhesivo. Destaca su poder de corte, resistencia al embazado y duración.

### PROCESO DE LIJADO

Cada una de las operaciones que se realizan durante el proceso de pintado del vehículo requieren unos granos diferentes.

#### Eliminación de pinturas viejas

Se utilizarán los granos más gruesos. Se comienza con un P-80, haciendo un repaso al final con P100 ó P150, eliminando las marcas del primer trabajo. Se recomienda utilizar un plato blando y disminuir la velocidad de la máquina a bajas revoluciones para reducir el embazamiento del abrasivo.



Lijado de  
bordes



### Mateado de la cataforesis

Ante la sustitución de la pieza, si el recambio presenta una superficie con cataforesis, debe ser mateado para permitir la adherencia de las siguientes capas de pintura. Esta operación debe realizarse con granos P400 ó P500. Con abolladuras o arañazos, se utilizarán granos P240 y P360 en la zona del daño. La máquina lijadora se ajustará a baja velocidad.

### Lijado de bordes

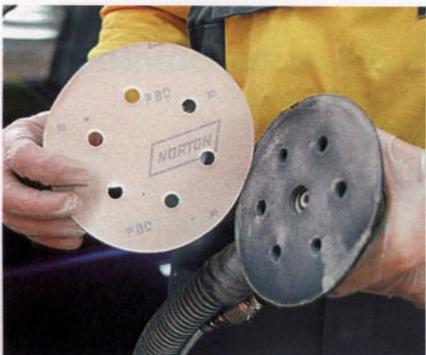
El abrasivo P80 se utilizará para la reducción del escalón entre la chapa y la pintura, tras una reparación de gran tamaño.

Si la reparación es pequeña, se usará P100 ó P150.

### Lijado de masillas

Tras el secado de la masilla-relleno de la reparación, el lijado debe realizarse con granos P80, P100, P150 y P220, según el tamaño de la zona enmasillada. La máquina vibratoria o excéntrico-rotativa conseguirá una superficie uniforme.

Colocación del  
disco de P80



Lijado de  
masilla



Lijado del  
aparejo

### Lijado de aparejos

Con el aparejo seco, debe realizarse el lijado con granos P220, P280 y P320, afinando posteriormente con grano P360 y P400, en acabados monocapa, y P500 ó P600, en bicapas, especialmente ante problemas de cobertura del color. En este caso, los platos utilizados deben ser blandos, siendo recomendable que el lijado se realice con órbita pequeña.

### Mateado para pintados superficiales

En arañazos superficiales o en difuminados de piezas que no necesitan un trabajo de fondo en el repintado, el abrasivo debe únicamente matear el brillo de la pieza. Se utilizarán abrasivos de grano fino, como P800, P1000 y P1500. En todos los casos se recomienda emplear lijadora excéntrico-rotativa de órbita pequeña, con plato blando y soporte o interface de espuma, ajustando la velocidad a bajas revoluciones.

### Mateado previo al pulido

Algunos de los defectos que aparecen tras el pintado del vehículo pueden eliminarse con un mateado y posterior pulido. En tal caso, deben utilizarse los granos más finos, como P1500, siempre sobre soporte de espuma, o accesorio equivalente, con lijadora excéntrico-rotativa ✘