



MES: ENERO (II)
AÑO: 1992

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

SISTEMA DE LIJADO EN SECO

INTRODUCCION

Las operaciones de lijado tienen una importancia fundamental para los talleres de pintura, tanto desde el punto de vista del tiempo necesario para su ejecución, como por la notable influencia que ejercen sobre el resultado final de la pintura.

Un lijado realizado perfectamente permite sacar el máximo fruto de los productos de preparación y acabado, y el mayor rendimiento del tiempo dedicado a la preparación de los vehículos.

En el presente boletín se describe el equipamiento necesario para la realización de un proceso de lijado totalmente en seco, los tipos de máquinas precisas para efectuar los distintos lijados y el método de trabajo a seguir.

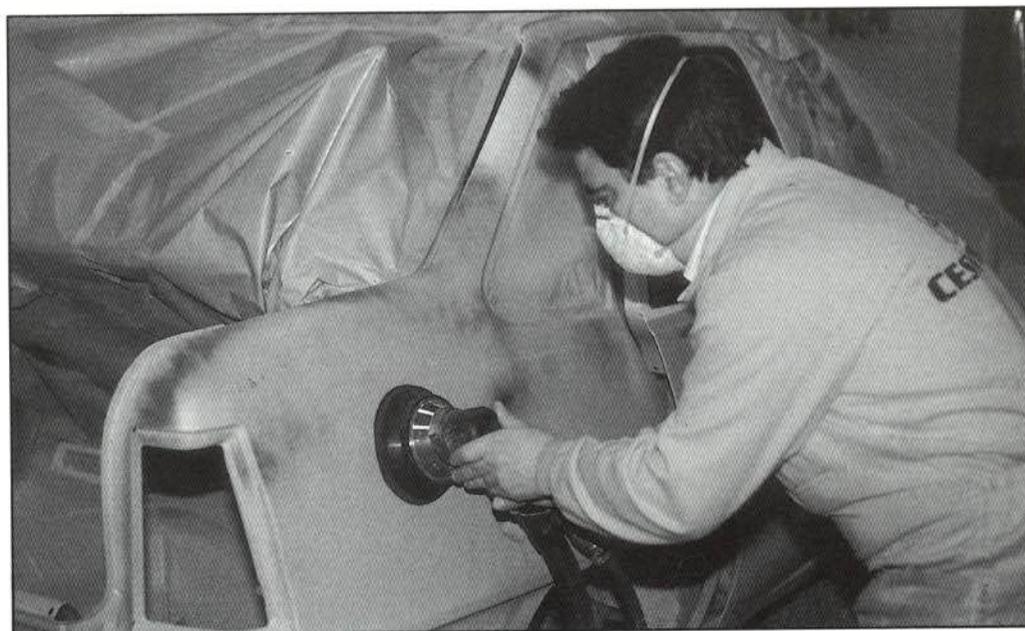


FIGURA 1.—Lijado en seco con máquina y sistema de aspiración.

1. EQUIPAMIENTO NECESARIO

Para la realización del lijado en seco es necesario contar con el siguiente equipamiento:

- Máquina vibratoria (neumática o eléctrica) con regulación de velocidad y sistema de aspiración de polvo.
- Máquina excéntrico-rotativa (neumática o eléctrica) con regulación de velocidad y sistema de aspiración de polvo.
- Plato blando intercambiable para máquina excéntrico-rotativa.
- Tacos de lijado (preferiblemente del tipo conectables al sistema de aspiración).
- Tiras de lija de distintos granos para lijadoras vibratorias.
- Discos de lija de distintos granos para lijadoras excéntrico-rotativas.
- Abrasivos de distintos granos para los tacos de lijado.
- Pliegos de lija de granos finos para el lijado de aristas y cantos.
- Almohadillas abrasivas tipo «Scotch-Brite».

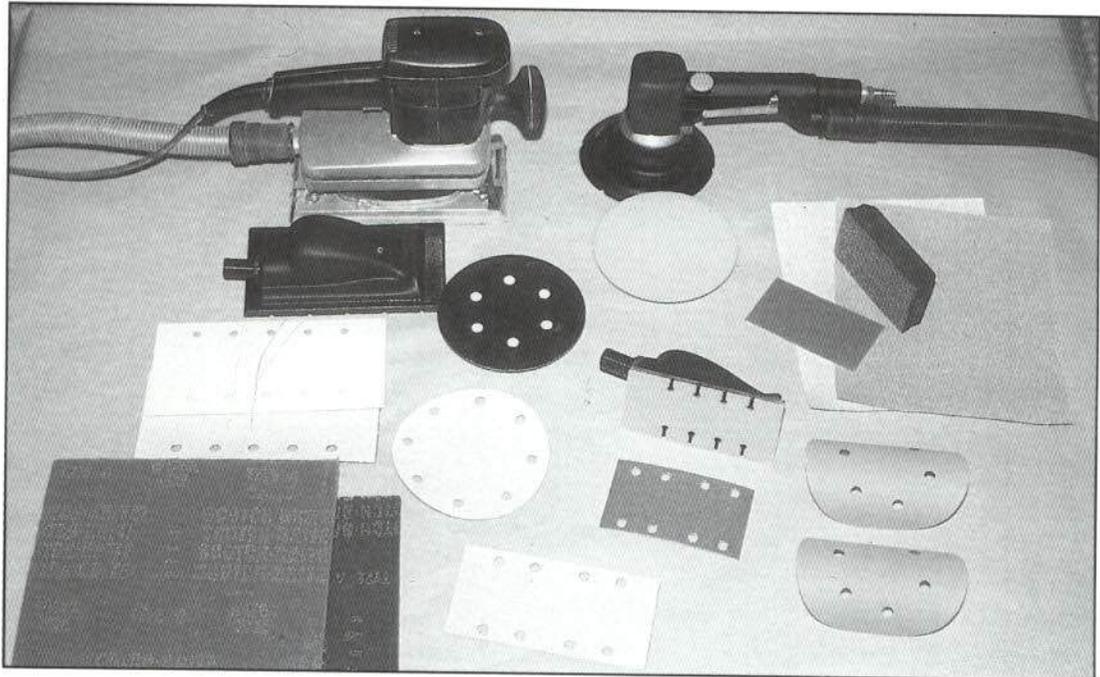


FIGURA 2.—Equipamiento.

2. LIJADO MECANICO: MAQUINAS LIJADORAS

Se emplean principalmente para el lijado de grandes reparaciones y de vehículos completos para su repintado, siendo preciso seleccionar la máquina lijadora que mejor se adapte en cada momento, dependiendo del proceso de lijado y de la superficie sobre la que se esté actuando.

Estas máquinas deben estar dotadas de sistema de extracción de polvo, siendo necesario durante su utilización proteger las vías respiratorias con mascarilla.

Las máquinas vibratorias se utilizan para el lijado de grandes áreas planas. Son idóneas para el lijado de masillas de poliéster, ya que éstas desbastan mucho material, consiguiendo a la vez una superficie lisa y uniforme; sin embargo, no son apropiadas para zonas curvas, ya que su zapata no es flexible.

Las excéntrico-rotativas son recomendables para el lijado de pinturas viejas (mateado de brillo) y de aparejos. Con la adaptación de platos blandos es posible lijar perfectamente superficies redondeadas y algunas zonas con perfiles pronunciados.

3. LIJADO MANUAL

El lijado manual se realiza normalmente en aquellas zonas donde la máquina lijadora no puede usarse; por ejemplo, lijado de aristas o eliminación de pequeños defectos. Este lijado puede efectuarse con la ayuda de tacos o sin ellos.

3.1. Lijado manual con tacos

Gracias a su planicidad y distintos tamaños de soporte, los tacos de lijado se adaptan a numerosas zonas, siendo idóneos para la eliminación de aquellas «aguas» que hubieran podido quedar en la superficie reparada. Su utilización resulta bastante cómoda, a la vez que se consigue una buena uniformidad en las marcas de lijado.

Cabe destacar la aparición de los denominados tacos adaptables al sistema de aspiración, los cuales permiten que, con la utilización de un aspirador, y a través de sus zapatas provistas de agujeros, se recoja el polvo producido en el lijado.

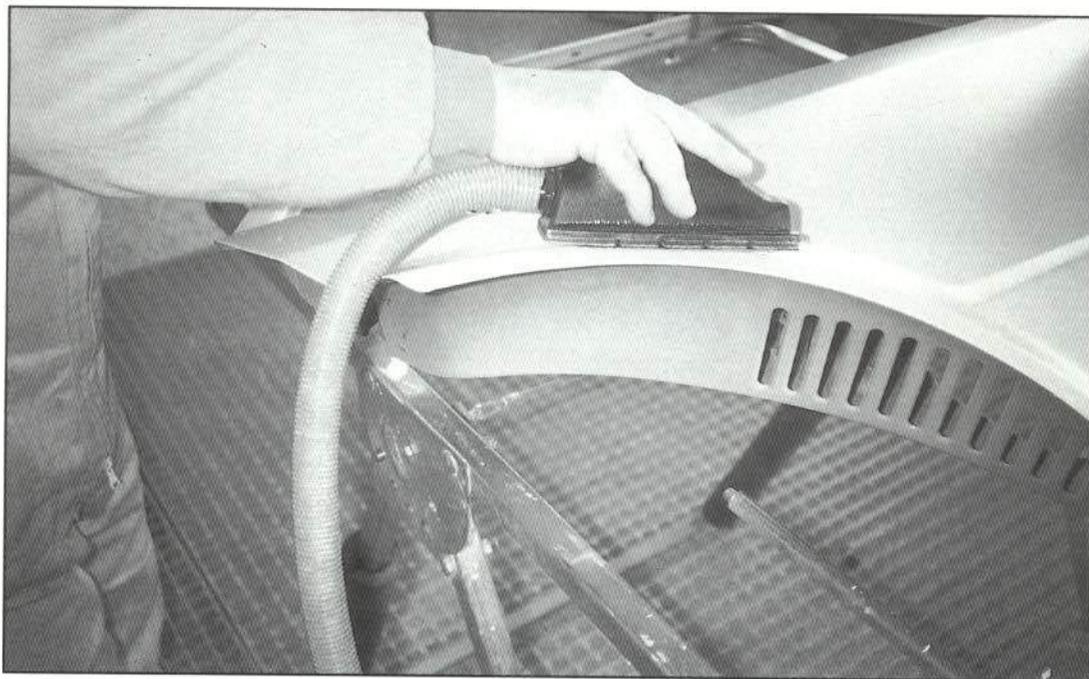


FIGURA 3.—Lijado manual con tacos.

3.2. Lijado manual sin tacos

Este debe realizarse como remate final en aquellas zonas donde no es posible utilizar el lijado mecánico ni el manual con tacos, teniendo que prestar una atención especial a la dirección del lijado, manteniendo los dedos juntos para no dejar marcas.



FIGURA 4.—Lijado manual con almohadilla abrasiva.

4. METODO A SEGUIR EN EL PROCESO DE LIJADO

- Dividir imaginariamente las piezas en planos, seleccionando la máquina, soporte y abrasivos a utilizar.
- Lijar a máquina la mayor superficie posible y cada plano por separado.
- Reducir la velocidad de la máquina en los contornos.
- En aristas y cantos emplear lija fina, por ejemplo, P-400 a mano y en seco.
- En aquellas zonas que van a quedar ocultas por los accesorios, se pueden utilizar almohadillas abrasivas del tipo «Scotch-Brite».

Todos estos pasos serán siempre posteriores a una perfecta limpieza y desengrasado de las superficies a lijar con disolventes de limpieza para impedir embazamientos de los discos y lijas.

Debe indicarse que el lijado en seco ofrece las mismas garantías que el tradicional lijado al agua y, además, aporta múltiples ventajas.

En definitiva, el lijado en seco, empleando los equipos mencionados, reduce considerablemente el tiempo de ejecución de este tipo de trabajos, siendo éste un aspecto muy positivo de cara a la rentabilidad del taller.

