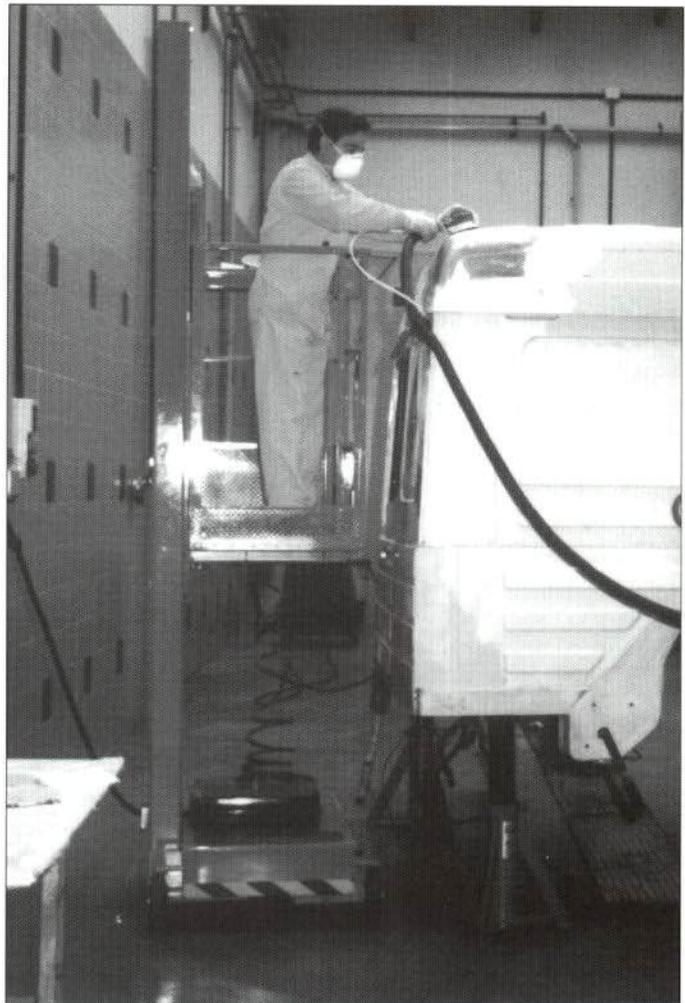




Proceso de pintado ICI para vehículos industriales

El proceso de repintado de vehículos industriales es similar al realizado sobre los turismos, si bien pueden apreciarse ciertas diferencias en la gama de fondos. Dado el gran poder cubriente de los productos de preparación empleados, es posible pintar húmedo sobre húmedo, evitando así la operación de lijado antes de aplicar el color de acabado.



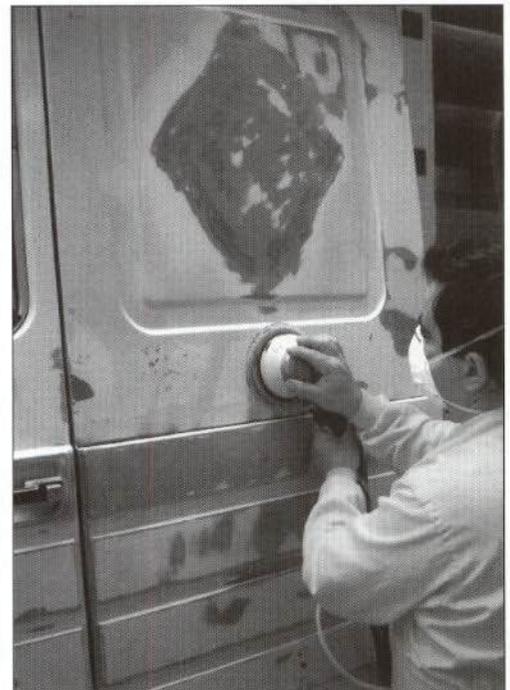


PINTADO DE UNA CABINA DE VEHÍCULO INDUSTRIAL (PROCESO ICI)

1. La limpieza y desengrasado de la superficie en profundidad elimina la suciedad existente producida en la fase de reparación de chapa. Es importante insistir especialmente en la zona de chapa sin protección.



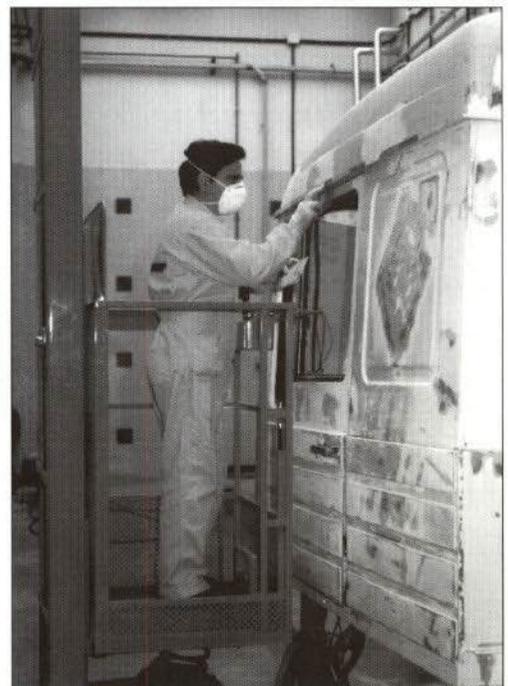
2. Con objeto de rebajar el escalón existente entre la chapa reparada y la pintura antigua, es preciso realizar el lijado de los contornos. En este caso, se utiliza una máquina excéntrico-rotativa, con sistema de aspiración de polvo y lija de grano P-80.



3. Mediante el soplete de aire caliente se consigue el desprendimiento de los adhesivos existentes. Un lijado posterior de la superficie rebaja posibles defectos.

4. Después de una nueva limpieza y desengrasado de la superficie con disolvente desengrasante, se prepara y aplica la masilla de poliéster con objeto de nivelar la superficie reparada. La aplicación puede realizarse con espátulas flexibles o a pistola, utilizando en este último caso la masilla a espátula recomendada por el fabricante, P-551 - 1701 multiuso. La elección de una u otra depende del estado de reparación de la chapa o de la propia conformación de los paneles.

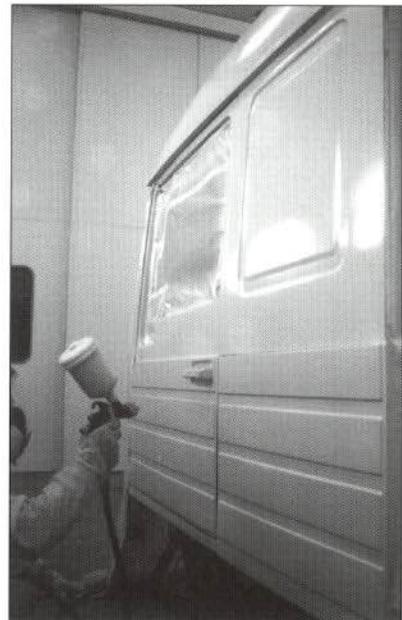
5. Aproximadamente después de 15-20 minutos de secado de la masilla de poliéster, se lija ésta en seco con máquina lijadora con sistema de aspiración de polvo y lijas de grano P-80, P-100 y P-150, que se utilizan en ese orden. Finaliza esta operación de lijado con granos P-220 y P-360, al objeto de realizar un lijado general o mateado de brillo en toda la superficie, incluida la propia masilla de poliéster.



6. Nuevamente, la limpieza, soplado y desengrasado de los restos de polvo y suciedad deja la pieza lista para la siguiente operación.
7. En zonas de gran superficie, por ejemplo la luna de parabrisas, se emplea el papel y la cinta de enmascarar combinados con lámina de plástico.



8. Es preciso aplicar imprimación epoxi o aparejo húmedo sobre húmedo en todas las zonas donde existe masilla de poliéster y en las que, por efecto del lijado o mateado de brillo, la chapa haya quedado al descubierto. En nuestro caso, se ha aplicado imprimación epoxi P-580 - 2100 sobre toda la cabina.



9. La preparación y la aplicación de pintura de acabado acrílico monocapa en dos manos (línea vehículos industriales) han de llevarse a cabo siguiendo las proporciones de mezcla recomendadas por el fabricante de pintura. Es importante que la imprimación epoxi o aparejo húmedo sobre húmedo esté correctamente evaporada, consiguiéndose así un grado de brillo equivalente al obtenido al pintar sobre un aparejo lijado.





CESVIMAP
CENTRO DE EXPERIMENTACIÓN Y SEGURIDAD VIAL MAPFRE

Ctra. de Valladolid, km. 1 • 05004 ÁVILA (ESPAÑA)
Tfno: (920) 228100 • Fax: (920) 222916