



MES: Noviembre (I)
AÑO: 1993

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

PINTADO DEL CASCO «NOLAN CP 11»

INTRODUCCION

Es tal la importancia que tiene el uso del casco en la conducción de motocicletas de cara a la seguridad, que hace que, en determinadas ocasiones, se plantee la duda sobre si se deben pintar, ante la incertidumbre de que los disolventes pudieran deteriorarlos o mermar su resistencia, o si, por el contrario, este proceso no presenta ningún riesgo.

No obstante, en la actualidad se comercializan numerosos cascos compuestos por materiales que admiten su repintado, siempre que se elija el proceso adecuado.

En este boletín se describe el método utilizado para el pintado del casco de motocicleta «NOLAN CP 11», y se indican los materiales y tiempos empleados en su ejecución.



Figura 1.—Casco «Nolan CP 11».

1. DESCRIPCION DE PIEZAS Y DAÑOS

1.1. Pieza

CASCO Y MENTONERA ABATIBLE

1.2. Marca y modelo

NOLAN CP 11

1.3. Superficie dañada

0,06 m²

1.4. Composición

CASCO

FIBRA DE VIDRIO

MENTONERA

ABS

2. PINTURA

2.1. Superficie a pintar

0,45 m²

2.2. Colores

DOLOMITGRAU MET.

2.3. Tipo de pintura

A. Monocapa

A. Bicapa

A. Tricapa

A. Cuatricapa

NOTA: Debido a la escasa o nula información sobre colores para cascos, es preciso buscar un color similar y posteriormente realizar su igualación.

3. ADHESIVOS

Este casco incorpora varios adhesivos, de cuyo recambio no se tiene información; por consiguiente, hubo que salvarlos o restaurarlos mediante técnicas de enmascarado y de pintado, formulando los colores para tal fin.

4. PREPARACION DE SUPERFICIES

El proceso se ha realizado de la siguiente forma:

- Debido a la distinta composición de los sustratos, fibra de vidrio y ABS, es preciso realizar dos procesos de preparación diferentes; en el caso del ABS, debe imprimirse previamente con imprimación para plásticos.
- El resto del proceso es igual para los dos elementos.
- En cualquier caso, el primer paso a seguir es la limpieza y desengrasado de las superficies a pintar para eliminar cualquier resto de polvo, grasa o suciedad.

- Seguidamente, se realiza un lijado para alisar la zona reparada y, con una almohadilla abrasiva, tipo Scotch-Brite, se efectúa el mateado de brillo de las piezas, limpiando y desengrasando nuevamente.

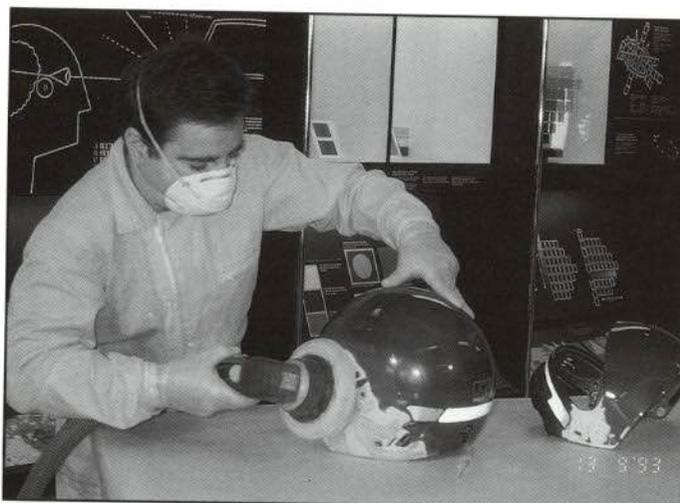


Figura 2.—Lijado de la zona reparada

- Posteriormente, se aplica imprimación para plásticos en la pieza de ABS donde el plástico es visible.
- Después de unos minutos, de evaporación de disolventes, se prepara y aplica la masilla de poliéster para rellenar las irregularidades existentes en ambas piezas.
- Se lleva a cabo el lijado de la masilla y, después de limpiar y desengrasar, se prepara y se aplica la mezcla de aparejo de alto espesor, teniendo en cuenta la adición de elastificante a la mezcla.
- Tras secar perfectamente el aparejo, se realiza un lijado fino, con el fin de dejar las piezas listas para recibir la pintura de acabado.

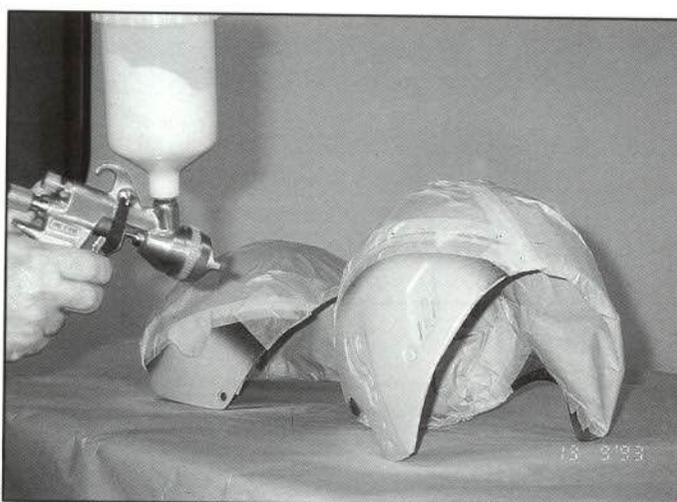


Figura 3.—Aplicación de aparejo

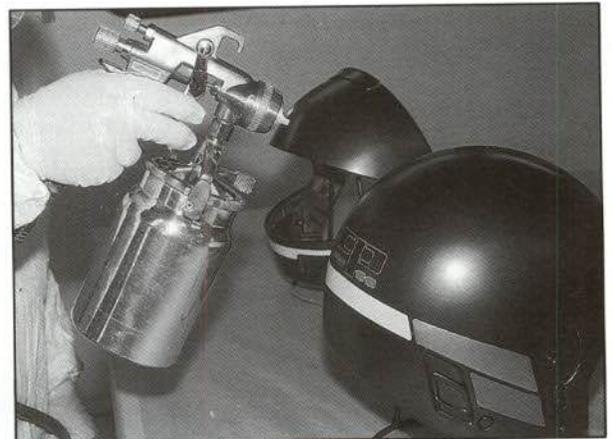
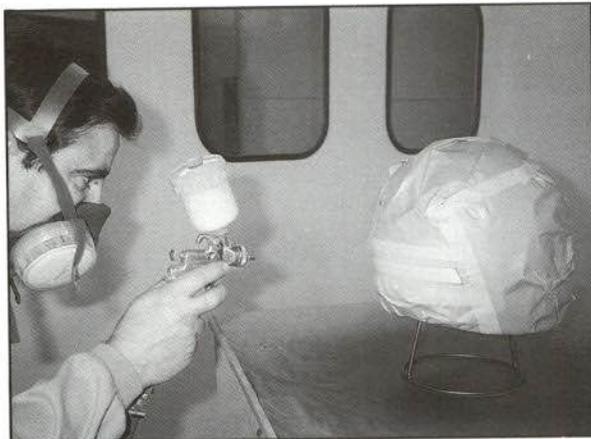
5. PINTURA DE ACABADO

- Se prepara la mezcla y se pinta una probeta hasta conseguir la igualación del color deseado.
- Antes de aplicar la pintura bicapa se enmascaran aquellos adhesivos que, al no estar dañados, pueden recuperarse.



Figura 4.—Aplicación de color

— Los adhesivos dañados han de ser reconstruidos mediante técnicas aerográficas y barnizados finalmente junto con el resto de las piezas.



Figuras 5 y 6.—Pintado de adhesivos y barnizado final

6. RESUMEN: TIEMPOS Y MATERIALES

OPERACIONES	TIEMPOS (h.)	MATERIALES (Pts.)
PINTADO (incluye enmascarado y reproducción de adhesivos)	4,11	1.873
DESMONTAJE Y MONTAJE DE ACCESORIOS	0,54	— — —
TOTAL	4,65	1.873

• P.V.P. Casco Nolan CP 11: 61.650 pts.