



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 m<sup>2</sup>

1.4. Composición

CASCO

FIBRA DE VIDRIO

MENTONERA

ABS

## 2. PINTURA

2.1. Superficie a pintar

0,45 m<sup>2</sup>

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:

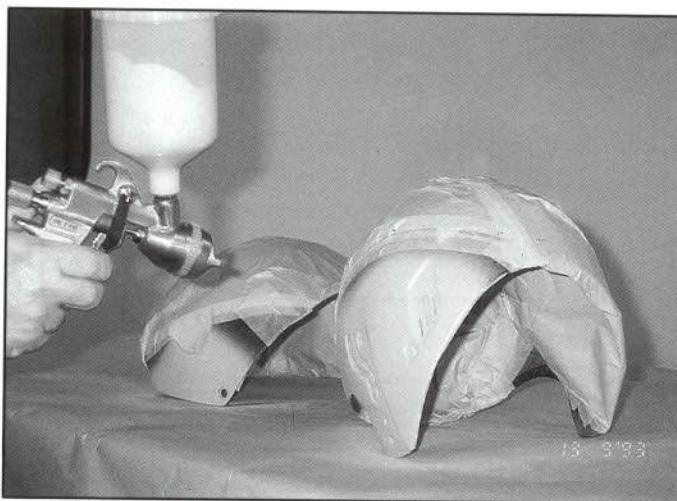
- Debido a la distinta composición de los sustratos, fibra de vidrio y ABS, es preciso realizar dos procesos de preparación diferentes; en el caso del ABS, debe imprimirse previamente con imprimación para plásticos.
- El resto del proceso es igual para los dos elementos.
- En cualquier caso, el primer 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

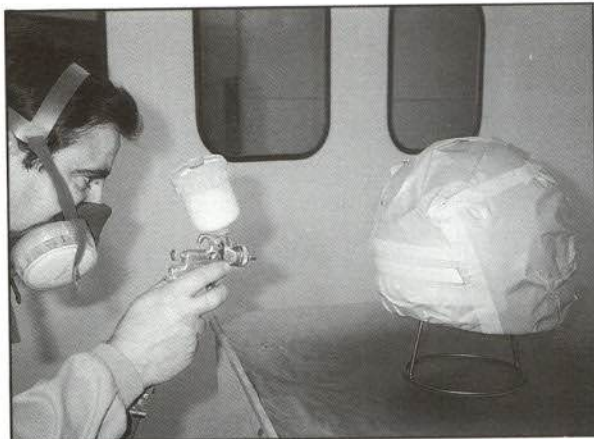
## 5. PINTURA DE ACABADO

- 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	— — —
<b>TOTAL</b>	<b>4,65</b>	<b>1.873</b>

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