



MES: Febrero (I)  
AÑO: 1993

## BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

### TECNICAS DE DIFUMINADO

#### INTRODUCCION

*Las carrocerías actuales están constituidas por elementos que han sido protegidos y recubiertos con pintura en el proceso de fabricación. Cuando sea necesario reparar dichas carrocerías, deberán ser protegidas nuevamente y devolverles su aspecto original.*

*Debido a la gran variedad de tonalidades cromáticas existentes, el pintor necesita ciertas técnicas que le ayuden en la difícil tarea de la igualación de los colores.*

*En este boletín se describen las dos principales técnicas de difuminado que se emplean en la realización de parches, y en un próximo boletín se explicará el proceso a seguir en casos concretos de trabajos de repintado.*



FIGURA 1.—Zona dañada a reparar mediante técnicas de difuminado.

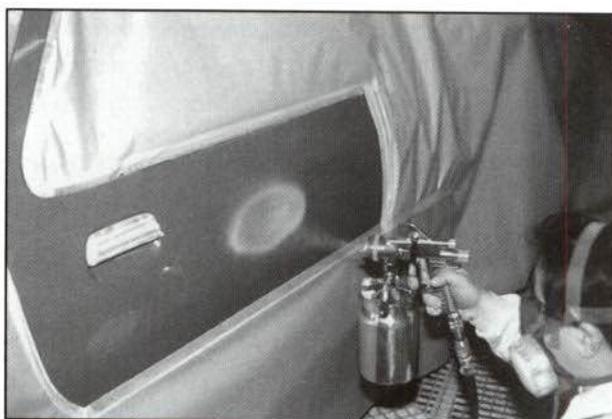
## 1. ¿QUE ES DIFUMINAR?

El difuminado consiste en rebajar el tono del color de la pintura que se aplica, delimitando al máximo la zona de reparación, es decir, pintar una zona de la pieza en lugar de toda la superficie y que no se aprecien diferencias de tonos entre la pieza pintada y las adyacentes a ella.

Realizar difuminados requiere cierta destreza, pero, además, hay que considerar que influyen otros factores ajenos a la pericia del pintor, tales como:

- La propia mezcla de pintura.
- La viscosidad y presión de aplicación.
- La temperatura de pintado.
- La pistola de pulverización y su regulación.
- La distancia pistola-soporte.

Para evitar contrastes de tonalidad, es aconsejable, siempre que sea posible, utilizar las distintas técnicas de difuminado y así conseguir un color uniforme y homogéneo entre las zonas repintadas y la pintura original.



**Figura 2.**—Aplicación de la primera capa de pintura sobre el parche.

## 2. TECNICAS DE DIFUMINADO

Existen básicamente dos técnicas de difuminado: difuminado sobre superficie seca y difuminado sobre superficie húmeda; si bien, el proceso a realizar es prácticamente el mismo.

En ambos casos, se recomienda actuar de la siguiente forma:

1. Preparar la zona dañada con la utilización de pinturas de fondo, como se lleva a cabo normalmente: desengrasado, lijado, enmasillado, imprimación, aplicación de aparejos, etcétera.
2. Preparar la pintura de acabado, tal y como recomienda el fabricante en sus fichas técnicas.

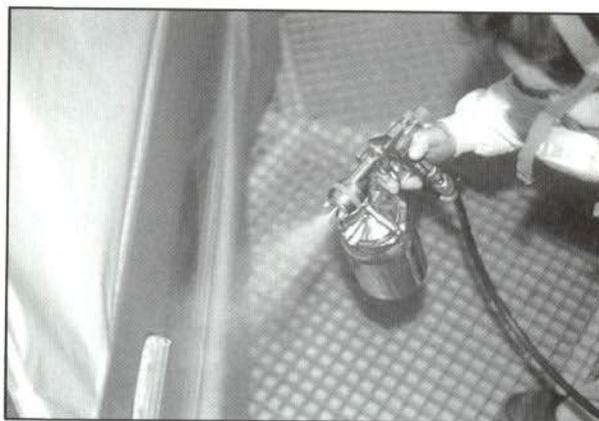
### 2.1. Técnica de difuminado sobre superficie seca

Después de preparar con las pinturas de fondo la zona dañada, se realiza un matizado de brillo de toda la pieza con lija fina (por ejemplo, P1200 o almohadilla abrasiva «Scotch-Brite» ultrafino).

A continuación, se lleva a cabo el enmascarado, se prepara la pintura para aplicarla a pistola, a una presión de aproximadamente  $2 \text{ kg/cm}^2$ , y se empieza a pulverizar una primera capa. Es importante sobrepasar lo menos posible la zona aparejada.

Después de un intervalo de evaporación de 5 a 10 minutos, se aplica una segunda capa, sobrepasando ligeramente la anterior y asegurándose de que la pintura de acabado tiene la opacidad suficiente para cubrir la zona aparejada.

Posteriormente, se aumenta ligeramente la presión. Con un movimiento amplio de muñeca, describiendo un arco desde el centro del parche hacia el exterior, se aplica una segunda capa de pintura en una extensión mayor que la anterior.



**Figuras 3a, 3b y 3c.**—Movimiento de la pistola para la realización del difuminado.

Esta última capa difuminada unificará el color entre la zona que se está pintando y la capa de pintura antigua, de tal forma que sea indetectable el cambio de tonalidad que pudiera existir.

Si se trata de un pintado en sistema bicapa, habría que aplicar finalmente barniz incoloro 2K sobre todas las superficies matizadas para restituirles el brillo de acabado.

## 2.2. Técnica de difuminado sobre superficie húmeda

Como hemos indicado, el proceso es prácticamente el mismo que el descrito anteriormente; no obstante, para hacer aún más fácil esta tarea, los fabricantes de pinturas sacaron al mercado barnices de un componente (1k) o similares, de los que nos serviremos para la realización de esta técnica de difuminado.

El proceso consiste en aplicar sobre toda la pieza una o dos manos de estos productos antes de aplicar la pintura difuminada. Esto hace que, al pintar sobre una superficie húmeda, las partículas pulverizadas de pintura se queden impregnadas en dicha superficie sin riesgo de movimiento de las mismas, evitando así posibles defectos en la capa de acabado.

A partir de aquí, se sigue el mismo proceso que en el caso anterior.

Esta técnica es aconsejable para pintores con escasa experiencia en la realización de difuminados, ya que reduce, en gran medida, el riesgo de que aparezcan «aureolas» alrededor de la zona reparada.



Figura 4.—Productos utilizados para difuminados sobre superficie húmeda.

