



MES: MAYO (II)
AÑO: 1989

BOLETIN TECNICO - INFORMATIVO

PINTADO DE PLASTICOS RIGIDOS: TEXTURADOS

INTRODUCCION

Las técnicas de reparación de plásticos rígidos (paragolpes, rejillas, etc.) son hoy en día sobradamente conocidas y aplicadas con eficacia. Ya en el Boletín Técnico Informativo de Diciembre de 1985 se explicaban detalladamente los pasos a seguir para reparar plásticos, diferenciando las operaciones según se tratara de termoestables o de termoplásticos.

Los problemas surgen a la hora de pintar dichas piezas para evitar que se note la zona reparada y para conseguir la reproducción del grabado que poseía el plástico originalmente.

En el presente Boletín se explica un método de pintado que permitirá dar un aspecto al plástico reparado dejándolo como si de una pieza nueva se tratase gracias a la denominada pintura texturada.

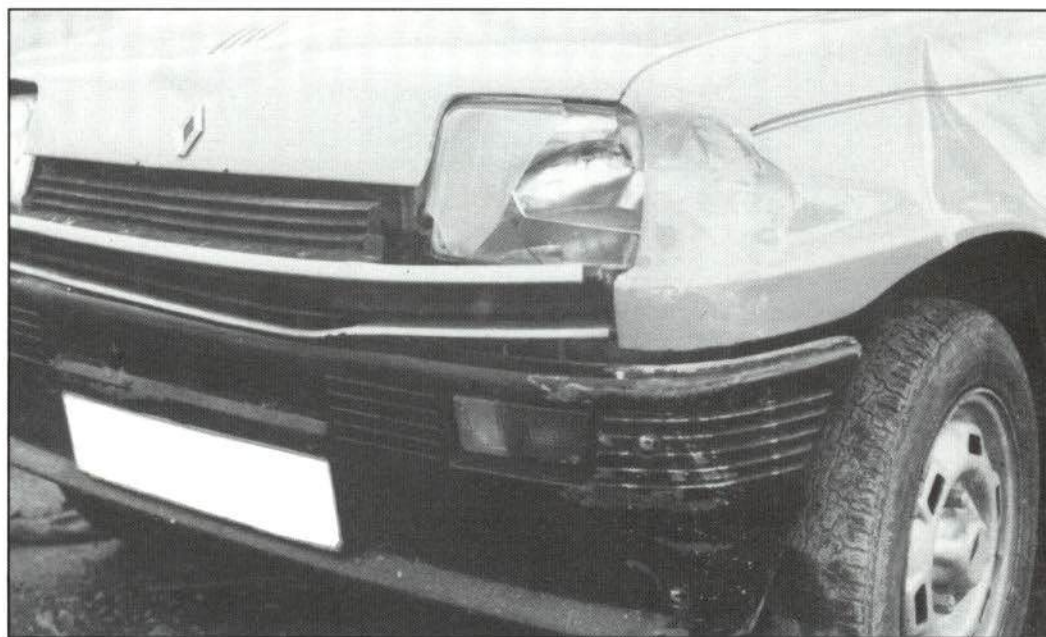


FIGURA 1

PINTADO DE PLASTICOS RIGIDOS: TEXTURADOS

1. Limpieza y desengrasado

Conviene recordar, una vez más, que los agentes desmoldeantes con que se rocían los moldes utilizados para la conformación de los plásticos contienen ceras y siliconas que se adhieren perfectamente sobre la pieza moldeada y que hacen necesaria su eliminación para que dichas piezas puedan ser pintadas. Para ello se frotará completamente la pieza a pintar con la ayuda de un Scotch-Brite empapado en disolvente de limpieza para plásticos. Posteriormente se permitirá la evaporación de dicho disolvente por medio de una pistola de soplado y trapos secos.

Cuando la zona reparada presente una superficie demasiado irregular puede emplearse una rasqueta para alisar dicha zona.

Finalmente se limpia el plástico con un disolvente antiestático con el fin de eliminar la carga electrostática que éste haya adquirido por frotación.

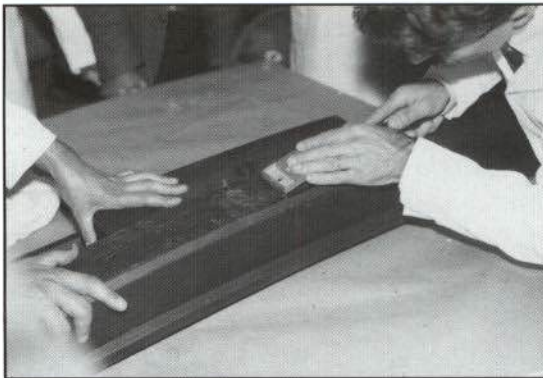


FIGURA 2 a.

Eliminación de imperfecciones con rasqueta.



FIGURA 2 b.

Limpieza del plástico con disolvente.

2. Imprimación

Para conseguir una óptima adherencia sobre superficies plásticas es necesario utilizar imprimaciones especiales para plásticos que proporcionen, al mismo tiempo, una buena base para las siguientes aplicaciones que sobre ellas se realicen.

Estas imprimaciones suelen ser productos de un sólo componente y se presentan envasadas ya listas para su uso. Sólo es necesario verter en la pistola la cantidad que se vaya a utilizar y aplicar sobre el plástico. En caso de sobrar algo en la pistola puede reincorporarse al envase.

La aplicación ha de hacerse en 2 manos consiguiendo una fina película, de espesor de 3 a 4 micras, suficiente para obtener el sustrato deseado.

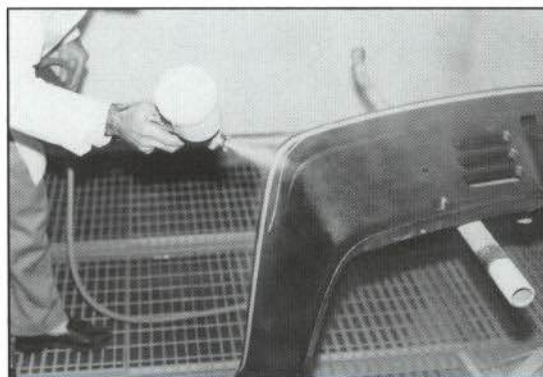


FIGURA 3.—Aplicación de imprimación.

3. Preparación de superficies: Enmasillado

Sobre la zona reparada se aplica masilla para igualar esta zona con el resto de la pieza.

Se trata de una masilla de poliéster con su correspondiente catalizador pero con una gran cualidad plástica, lo cual la hace exclusiva para este tipo de trabajos.

Una vez secada la masilla se lijará suavemente al agua o en seco, procurando no producir demasiado calor en el lijado.

Como medida de precaución se deberá aplicar una nueva capa de imprimación sobre la zona enmasillada, ya que al lijar ésta es posible que la película de imprimación aplicada anteriormente se haya eliminado, pudiéndose producir en esta zona defectos de pintado por falta de adherencia.

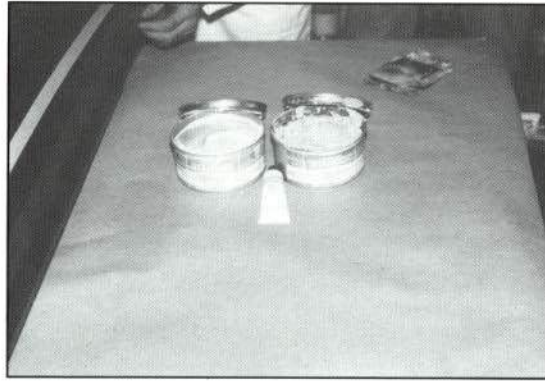


FIGURA 4.—Diferentes tipos de masillas plásticas.

4. Aparejos

Los pasos siguientes para el pintado del plástico son muy parecidos a los que se realizan sobre cualquier pieza de la carrocería, teniendo en cuenta que al ser en este caso el soporte de composición más flexible que la chapa de la carrocería, la pintura aplicada sobre el primero deberá ser asimismo más flexible.

Este es el caso del aparejo que se utiliza para el pintado de plásticos. Se trata de un aparejo de relleno de medio contenido en sólidos (MS) el cual es el mismo que se utiliza en paneles de chapa, con la salvedad de la adición de hasta un 50 % de elastificante, permitiendo así que ante un impacto la pintura se deforme elásticamente y recupere su estado original al igual que el soporte plástico sobre el que va aplicada.

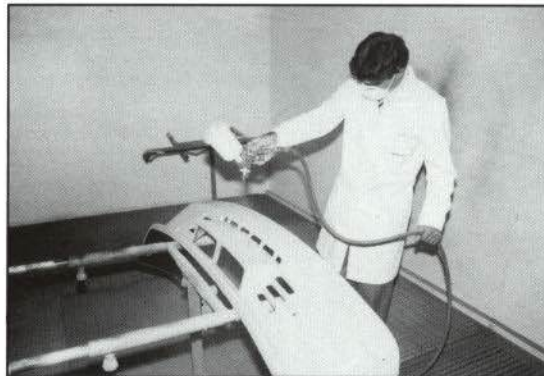


FIGURA 5.—Aplicación del aparejo.

5. Pintura de acabado

La gran mayoría de los paragolpes que incorporan los actuales automóviles vienen pintados del mismo color que la carrocería, lo cual obliga a la pintura a poseer ciertas cualidades que la hagan apta para estos soportes.

La pintura de acabado con que se pintan los plásticos es la misma que la utilizada en el resto de la carrocería a la cual se mezcla un determinado porcentaje de elastificante, al igual que se hacía con el aparejo.

Dependiendo del tipo de elastificante que se utilice se obtendrán diferentes resultados. Así pues se puede conseguir un color mate con la utilización de un plastificante mateante, o incluso un bicapa con el barniz sin brillo.

Los diferentes fabricantes de pintura indican en sus especificaciones técnicas la proporción de elastificante que hay que añadir según el tipo de plástico a pintar.

6. Aditivos texturados

Se trata de aditivos especiales que reúnen dos cualidades principalmente: proporcionar a la pintura elasticidad y darle una determinada estructura que hará tomar a la pintura de acabado un aspecto muy parecido al que tenía el plástico antes de ser reparado, evitando de esta forma tener que recurrir a pequeños trucos para reproducir la huella del grabado inicial sobre la zona reparada (moldes de silicona, utilización de trapos, etc.).

Estos aditivos se presentan en dos tipos: textura gruesa y textura fina, que se elegirán dependiendo del aspecto final que se desee obtener en el plástico pintado.

Es muy importante seguir fielmente las instrucciones que dictan los fabricantes de pintura para su utilización, pues debido a su especial composición se requieren presiones de aplicación más bajas de las que normalmente se utilizan con las pinturas sin dichos aditivos.

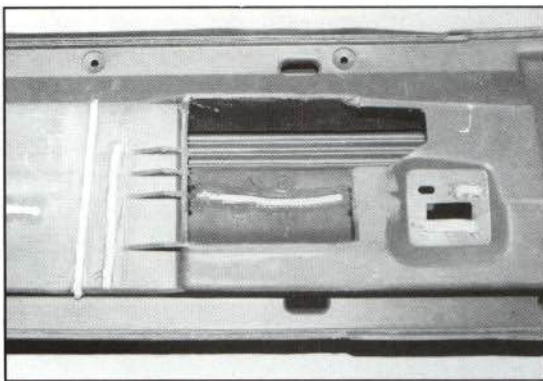


FIGURA 6 a.—Interior del paragolpes reparado.

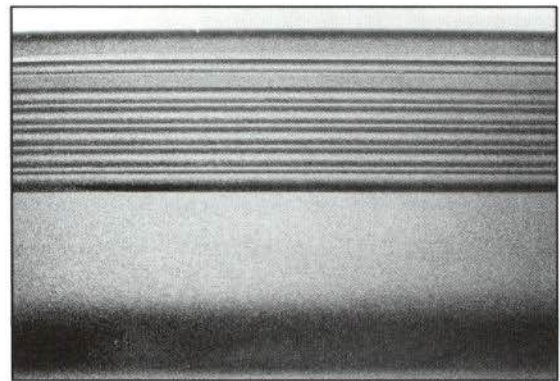


FIGURA 6 b.—Texturado en el exterior del paragolpes.

RESUMEN DEL PROCESO

- **Limpieza y desengrasado**

Limpiador básico y diluyente antiestático.

- **Evaporación de disolventes/diluyentes**

15/25 °C.

- **Imprimación**

Imprimación para plásticos 1 k.

- **Preparación de superficies: enmasillado**

SIN REPARACION ANTERIOR

– No es necesario enmasillar.

CON REPARACION ANTERIOR

- Masilla fina 2 k para plástico.
- Lijado al agua (P220).
- Imprimación para plásticos 1 k sobre la zona lijada.

- **Aparejo**

SIN REPARACION ANTERIOR

- Aparejo para plásticos 1 k.
- +
Diluyente antiestático.

CON REPARACION ANTERIOR

- Aparejo MS.
- +
50 % elastificante (máx.).
- Catalizador.
- Diluyente.

- **Lijado**

Al agua (P200 y P400).

- **Pintura de acabado**

	Con brillo	Mate	
		Texturado Grueso	Texturado Fino
Monocapa	<ul style="list-style-type: none"> – Esmalte + 30 % elastificante – Catalizador – Diluyente 	<ul style="list-style-type: none"> – Esmalte 1p – Aditivo estructura gruesa 1p – Catalizador 1p 	<ul style="list-style-type: none"> – Esmalte 1p – Aditivo estructura fina 1p – Catalizador 1p
Bicapa	<ul style="list-style-type: none"> – Base – Diluyente – Barniz + 30 % elastificante – Catalizador – Diluyente 	<ul style="list-style-type: none"> – Base – Diluyente – Barniz + 30 % elastificante mate – Catalizador – Diluyente 	

