

9. Pulimente las marcas de pulido con una rueda seca de pulimentar (Paso 4).

10. Si el defecto es de los que se extienden debajo de la superficie (picaduras de soldadura, descascaradas pequeñas o rayaduras en la capa superior) se debe rellenar la depresión con laca acrílica aplicada con un pincel en punta. La laca se seca con un secador por aire caliente (pistola de calor) o con lámparas de calor radiante. La laca sobrante se lija con papel Nº 600, se pule a mano y se pulimenta como se indica en los pasos 7, 8 y 9.

REPARACION VOLVIENDO A PINTAR

Los defectos que no pueden repararse puliendo, deben corregirse volviendo a pintar. Los siguientes procedimientos cubren la preparación adecuada de la superficie, la aplicación de pintura que se secan al aire o lacas acrílicas para reparación de superficies exteriores, y la aplicación de lacas de nitrocelulosa que se secan al aire o esmalte vinílico para la reparación de superficies interiores. Estos procedimientos se aplican también a la pintura de piezas de repuesto que normalmente se surten sólo con pintura base.

Cuando haga reparaciones de pintura, es importante que todos los materiales como fondos, selladores, capas superiores, reductores, etc., sean surtidos por el mismo proveedor y que se usen de acuerdo con sus recomendaciones. Estos materiales están hechos específicamente para usarse en combinación con los demás, para evitar problemas de incompatibilidad y obtener buen rendimiento.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE

1. Limpie perfectamente la superficie. Si el vehículo está demasiado sucio, debe lavarse primero con un buen detergente para evitar que la suciedad entre en el taller de pintura. Si no está demasiado sucio, limpie el área que se

va a repintar con removedor de silicona y cera aplicado con un trapo limpio desechable o toallas de papel.

2. Examine el acabado para determinar el siguiente paso. La cantidad de acabado que se va a remover depende de la extensión y profundidad del defecto y las condiciones en que se encuentra la superficie. Si la superficie **está en buenas condiciones** y el defecto está en la capa de pintura, quite el acabado deficiente con la mano o con una lija mecánica (recta, orbital o giratoria) usando abrasivo Nº 360. Se recomienda usar agua para lubricar el abrasivo en todas las operaciones de lijado de pintura, ya que proporciona un mejor acabado y reduce al mínimo la cantidad de suciedad generada. A continuación, lije a mano toda la superficie que va a pintar, incluyendo bordes y áreas inmediatas a las molduras u ornamentos que no se desmontaron, con papel de lija Nº 400. Con esto se obtiene buena adhesión de la pintura y un brillo uniforme. Es muy importante lijar el acabado original hasta obtener una superficie lisa y opaca y eliminar la cáscara de naranja. Es importante también que el metal que haya quedado al descubierto se pule con un papel de lija número 400 o más fino. Si se pule debidamente, no habrá bordes ni rayaduras que se puedan sentir con la punta de los dedos en donde se unen el metal desnudo y la pintura. Se debe lijar perfectamente la pintura vieja para que la unión con el metal desnudo sea lisa.

Si la superficie está en **malas condiciones** y la pintura vieja está deteriorada o se necesita pulir el metal, es necesario remover la pintura vieja. Esto se logra en un área pequeña, empleando una lija eléctrica giratoria y un disco Nº 24. Si el área es grande o la pintura está demasiado gruesa, puede ser necesario quitar el acabado con sustancias químicas. Se deben seguir las instrucciones del fabricante cuando se use removedor de pintura.

Lije el metal desnudo con un disco Nº 50 ó más fino después de lijar con lija giratoria o después de quitar la pintura vieja con sustancias químicas, para eliminar las marcas más gruesas del disco o cualquier punto oxidado y la pintura vieja que quedó después de limpiar. Luego, lije lo que haya quedado de pintura con un abrasivo Nº 400, tomando las precauciones que se indican para una superficie en buenas condiciones.

3. Antes de aplicar la pintura de reparación, cualquier metal que haya quedado al descubierto después de las operaciones de lijado o limpieza que se explican antes, debe tratarse con un acondicionador ácido para metales. Estos acondicionadores están preparados específicamente para usarlos en acero simple o acero galvanizado para lograr una buena adhesión y evitar la formación de corrosión debajo de la capa de pintura. Generalmente, estas sustancias químicas se mezclan con agua en las cantidades indicadas en la etiqueta. Después, se aplican a la superficie con una brocha, fibra de acero, o un trapo limpio. Después de que transcurra determinado tiempo (para que la reacción sea completa), se remueve el acondicionador excedente con agua o limpiando la superficie con un trapo húmedo en agua. Inmediatamente después de secarse la superficie, se aplica un fondo adecuado o un fondo acondicionador de superficie. Tenga cuidado de no tocar la superficie tratada con las manos o con la ropa antes de aplicar la capa de pintura inferior.

4. Usando cinta adhesiva y papel, cubra todos los ornamentos y molduras que no se desmontaron y que se encuentran en el área que se va a pintar. Cubra el resto del automóvil hasta donde sea necesario para evitar rociarlo con la pintura. La cinta adhesiva debe ser tan angosta como sea posible y sin embargo lo suficientemente ancha para sujetar el papel en su lugar y proporcionar una buena separación. El pa-