

6. Aplique las siguientes capas de laca acrílica extendiendo cada capa un poco más allá del perímetro de la capa anterior, hasta obtener el color y espesor deseado.

Con el sistema de reparación por puntos con dos pistolas, algunos proveedores recomiendan la aplicación de una capa delgada o vapor a la superficie antes de aplicar cada capa de color; y finalmente, después de aplicar la última capa de color. El objeto de esta capa de vapor es humedecer y mezclar cualquier brisado que se forme en el borde exterior del rociado.

7. Después de aplicar el número especificado de capas de color, algunos proveedores recomiendan que se apliquen varias capas de pulimento (adelgazador con laca acrílica incolora) al punto que se va a reparar. Esta capa de pulimento sirve para reducir el cambio de color, las escamas y las quemaduras que se hacen al pulir.

8. Deje que las capas combinadas se sequen al aire o séquelas con calor (los tiempos de secado y las temperaturas deben estar de acuerdo con las especificadas por el proveedor).

9. Pula, retoque y pulimente el punto reparado como se describe bajo reparaciones de panel completo con laca acrílica.

Reparaciones de Pintura Interior

El acabado de los componentes interiores de los automóviles se pinta con esmalte opaco (compartimiento de pasajeros, tablero de instrumentos, marcos de las ventanas, panel interior de puertas, etcétera).

IGUALANDO EL COLOR ORIGINAL

Existen siempre dos factores que complican el trabajo de igualar el color original. El uso cada vez más común de colores metálicos y el cambio del color original debido a la intemperie.

Un acabado metálico, como su nombre lo indica, es el que contiene pequeñas partículas de metal, generalmente aluminio, como

parte de la pigmentación. La forma en que las partículas se presentan en la capa ya seca, afecta grandemente el tono del color. Si el acabado original se roció seco, las partículas quedan atrapadas en un patrón irregular en la superficie y el color será claro. Si el acabado original se roció húmedo, las partículas se hundirán en la capa húmeda y quedarán intercaladas, paralelas a la superficie. En este caso el color será oscuro. Cuando se alternan capas secas y húmedas, el acabado quedará jaspeado.

La persona que hace la reparación debe examinar cuidadosamente el acabado metálico original y decidir cómo rociar el material de reparación para obtener el mismo grado de humedad y el mismo tipo de rociado. Para ayudar a tomar esta determinación, limpie una pequeña área de la unidad, usando algún limpiador líquido y, si es necesario, pula para dejar la superficie brillante.

El siguiente paso es seleccionar una lata del color adecuado y mezclar el material perfectamente. La mejor forma para asegurarse que se dispersaron todos los pigmentos asentados, es agitando la lata en un agitador durante aproximadamente 5-10 minutos. Luego, reduzca una pequeña cantidad de la pintura de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Rocíe un panel de desecho y déjelo secar. Se recomienda rociar, ya que el material rociado tendrá un color diferente que el que se aplica con brocha o sumergiendo la pieza. Es necesario secar, ya que una capa húmeda tendrá color diferente que la que ya se ha dejado secar. Pula el panel si tiene poco brillo y después seque. Esto es necesario ya que un acabado con poco brillo tendrá diferente reflejo y color que un acabado brillante. Compare el panel con el acabado original.

Si el color en el panel de prueba es demasiado claro (seco) se puede hacer uno o más de los siguientes ajustes para oscurecer el color metálico.

1. Abra el ajuste de líquido en la pistola de presión.

2. Disminuya el patrón de abanico en la pistola.

3. Disminuya la presión de aire a la pistola.

4. Haga más lento el rociado.

5. Disminuya la distancia entre la pistola y el panel.

6. Use un solvente de evaporación más lenta.

7. Disminuya el lapso entre capas.

Si el color en el panel de prueba es demasiado oscuro (húmedo,) se puede hacer uno o más de los siguientes ajustes para aclarar el color metálico.

1. Cierre el ajuste del líquido en la pistola de presión.

2. Aumente el patrón de abanico en la pistola.

3. Aumente la presión de aire a la pistola.

4. Rocíe con mayor rapidez.

5. Aumente la distancia entre la pistola y el panel.

6. Use un solvente de evaporación más rápida.

7. Aumente el lapso entre capas.

Cuando el color quede aceptable, proceda a pintar el automóvil.

Si no se puede igualar el color, será necesario teñir el color original. Esto se puede deber a que la pintura de reparación tiene un tono diferente que el acabado original o a que el acabado original ha cambiado de color con el tiempo y la intemperie. Hay lacas y esmaltes de un solo pigmento, de diferentes colores, que se usan para teñir.

La siguiente tabla de combinación de colores sirve para determinar el tinte adecuado para igualar la pintura original.

RESIDUOS INDUSTRIALES

1. Primero lave el automóvil con un detergente para lavar carrocerías para eliminar toda la suciedad suelta. Enjuáguelo bien y examine las superficies pintadas para ver si hay residuos a base de hierro. Todas las grietas, aberturas, ranuras, etc., en que haya residuos, se deben limpiar con trapos o con aire comprimido.

2. Aplique removedor de residuos industriales en todas las