

Difuminado monocapa a parche perdido



El acabado monocapa es habitual para el pintado de vehículos en colores lisos o sólidos y mayoritario en derivados de turismos e industriales. Los acabados monocapa requieren un menor número de operaciones, se igualan con mayor facilidad que los metalizados y perlados, por carecer de efectos, y presentan una elevada capacidad de cobertura.

Un acabado monocapa presenta diversas ventajas frente a un pintado bicapa. La principal es el ahorro de tiempo, debido a que se simplifica la aplicación del acabado. Además, los colores aplicados con este sistema disfrutan de mayor capacidad de cubrición y la igualación es más sencilla.

En cuanto a las tonalidades, disponen de una gama de colores más reducida (que limita su aplicación, sobre todo en los colores metalizados y perlados). Además, el envejecimiento de estas pinturas es más acusado, al carecer de la capa de barniz protector, siendo más notable cuando se trabaja con pigmentos sensibles a las radiaciones como, por ejemplo, los rojizos.

Cuando se realiza una reparación, lo habitual es que sólo una parte de la pieza haya recibido pintura de fondo. Por ello, para la igualación del color de la zona reparada con el resto del vehículo será necesario utilizar las técnicas de difuminado.

A continuación, se desarrolla el proceso de trabajo que se sigue para aplicar un difuminado monocapa. Esta técnica puede emplearse observando dos procedimientos diferentes: el denominado *difuminado monocapa a parche perdido*, también conocido como *en seco* y el *difuminado en húmedo mediante conversión de monocapa a bicapa* de la pieza completa.

En esta ocasión, desarrollamos el difuminado monocapa a parche perdido o en seco.

Proceso de trabajo

El trabajo se inicia como cualquier otro, sea cual sea el acabado: con la preparación de fondos. Comienza con un lijado del aparejo con grano P400, en seco, continuando con P600.



Lijado del aparejo

Es importante abrir el lijado unos 25-30 cm alrededor de la zona aparejada, habilitando así una superficie de integración. Se utilizará P3000 o microabrasivos. Esta superficie se matea, posteriormente, con almohadilla ultrafina, rematando con microfina.



Mateado de la zona de integración con P3000



Remate de la zona aparejada con almohadilla ultrafina

De inmediato, una vez enmascarado y desengrasado, se procede a aplicar el acabado, empleándose equipos híbridos o de alta transferencia. El acabado se puede complementar por dos vías: puliendo y abrillantando al final o al principio.

Difuminado con pulido y abrillantado final

- La aplicación del color requiere rebajar la presión de 2 bares a 1 bar, para una primera mano, regulando el abanico a las dimensiones del daño, para evitar pulverizados fuera de la zona aparejada.



Regulación de la presión

- Se aplica una primera mano en la zona aparejada con la presión citada, incrementando posteriormente esa presión de 1 bar a 1,5 bares en una segunda mano, sobrepasando ligeramente la zona de aplicación de la primera y siempre sobre la zona mateada anteriormente. Para la aplicación se emplearán las técnicas de barrido o recogido, según corresponda.



Aplicación de una primera fina mano mediante la técnica del barrido

- Una tercera mano requiere la adición de integrador a la pintura de la pistola en proporción 1:1. Se aplica sobre la zona de integración, que debe estar mateada.

- En una cuarta mano, se aplica disolvente exclusivamente en la zona de integración.

Una vez se seque el color con pantallas de infrarrojos, se pule la zona de integración mateada y se abrillanta toda la pieza con boina especial.



Secado con infrarrojos



Pulido de la zona de integración

Difuminado con pulido y abrillantado previo

- La segunda manera de aplicar el acabado requiere que, tras el lijado del aparejo y de la zona de integración, se realice el mateado de la zona de integración con P3000 o micro abrasivos.



Lijado de la zona con almohadilla ultrafina

A diferencia del proceso anterior, se pule el resto de la pieza para eliminar la suciedad y se abrillanta en su totalidad.



Pulido y abrillantado de toda la zona

Se procede al acabado, aplicando diferentes manos:

- Se aplica la primera mano con una presión de 1 bar, ajustando el abanico al daño. A continuación, en una segunda mano, se incrementa esa presión de 1 bar a 1,5 bares. Para la aplicación se emplearán, como en el anterior proceso, las técnicas de barrido o recogido, en función del tamaño y localización del daño.

- En la tercera mano se aplica integrador, primero en una fina mano, pulverizando sobre la zona de transición. Se deja evaporar y se vuelve aplicar una mano fina, incrementando la zona de transición. Se realiza una nueva aplicación, aumentando ligeramente de nuevo la zona de transición.



Aplicación del color

- Después de realizado este proceso, el trabajo se puede considerar acabado. Dependiendo de los colores, se podrá apreciar más o menos la zona de transición (ésta será más acusada en los colores oscuros). Si se precisa, se procederá a realizar un abrillantado en la zona de integración, a mano y con un paño.



Secado mediante infrarrojos



Abrillantado final

En la actualidad, todos los fabricantes de pintura disponen tanto de procedimientos como de procesos específicos para realizar las técnicas de difuminado.

Todos estos procedimientos se seguirán bajo las especificaciones técnicas de los fabricantes de pintura.

| Proceso de difuminado a parche perdido | |
|--|---|
| VENTAJAS | INCONVENIENTES |
| Ahorro de tiempo en la igualación | Necesidad de aplicar productos específicos |
| Ahorro de tiempo en la aplicación | Incremento del número de operaciones (pulidos y abrillantados) |
| Ahorro de materiales | Requiere técnicas de aplicación con un grado de especialización mayor |
| Al reducirse la superficie de aplicación, disminuye el riesgo de defectos de pintado | |
| Se conserva mayor superficie con pintura original | |