

Maximice la capacidad de restauración de su taller desde el principio.



Planificar con antelación puede ayudar a ahorrar tiempo al final.

Hablemos de los arañazos.

Imperfecciones de lijado que podrían dar lugar a reparaciones visibles. No, gracias.



Arañazos profundos en línea cuando lija la masilla.

El lijado con taco con un abrasivo de grano grueso puede dejar arañazos profundos en una superficie que se asemeja a líneas semirrectas tras cada pasada. Identificar estos arañazos en un panel no solo puede ayudarnos a mostrar visualmente cómo es el perfil del arañazo, sino que también puede indicarnos que aún nos queda trabajo por hacer.



Un perfil de arañazos irregular durante la preparación del panel.

Aunque puede ser difícil ver estos arañazos irregulares a simple vista, seguir las mejores prácticas de lijado y utilizar las herramientas correctas puede ayudar a sacar a la luz estos problemas antes de que sea demasiado tarde. Si quedan protuberancias visibles o bordes brillantes, será necesario eliminarlos para obtener un acabado uniforme y plano.



Trenzas no deseadas durante la preparación de la superficie.

Afortunadamente, las trenzas son bastante fáciles de identificar. En las superficies pueden aparecer marcas en forma de remolino o arañazos que se asemejan a "trenzas", por lo que los técnicos deben corregir el rumbo antes de pulverizar.

Tómese el tiempo necesario para evitar el repintado y los defectos causados por estas imperfecciones que pueden aparecer durante el proceso de lijado o una vez finalizada la reparación. Cuando cada minuto cuenta, hacer el trabajo bien desde el inicio es fundamental.

Alerta de spoiler: No existen atajos en el repintado.



¿Cómo se producen estas imperfecciones?



¿Cómo se pueden evitar estas imperfecciones?

Superficies lisas, resultados más nítidos.

Los trabajos de pintura de calidad comienzan con un trabajo de carrocería y de preparación de calidad.

Cada arañazo de lijado importa.

Los detalles que hay detrás de los mejores trabajos de pintura.



Los arañazos de grano 80 y 180 deberían ser inexistentes.

Al principio del proceso de lijado, es necesario utilizar abrasivos de grano grueso (normalmente grano 80, subiendo de grano después) para lijar y eliminar la masilla y el esmalte. Como resultado, quedan arañazos profundos en el panel.



Aplique una capa de guía de lijado antes de cada paso de lijado o cambio de grano para identificar y eliminar fácilmente los arañazos sobre la marcha



PUNTO DE INSPECCIÓN DE IMPERFECCIONES:

Antes de aplicar la imprimación, algunas fichas técnicas requieren una preparación con un grano no más grueso que 320, a veces incluso 400. No debe continuar con el paso de imprimación sin eliminar estos arañazos de grano grueso.



Adapte su proceso a los metalizados ultrafinos de la actualidad.

Los metalizados de capa base son más finos que nunca y requieren un perfil de arañazo más fino y muy uniforme. Hoy en día los técnicos tienen que lijar con un nivel de detalle más fino que nunca. Un arañazo demasiado profundo, una eliminación inadecuada de la acumulación de pintura o incluso una eliminación inadecuada del polvo del panel podrían afectar la calidad del trabajo.



Esfuézcase por lograr un acabado regular y plano con arañazos uniformes



Lije a mano con un abrasivo flexible y aplique una ligera presión alrededor de curvas, líneas de la carrocería y arcos



Verifique dos veces las recomendaciones del fabricante de pintura para conocer el grano abrasivo exacto antes del lijado (normalmente 800-1000 o más fino)



Los riesgos de "encubrir" frente a evitar por completo.

Las trenzas pueden comenzar a aparecer en una superficie durante el proceso de lijado como resultado de una variedad de factores. El embazamiento del papel de lija, la selección de grano incorrecta y las técnicas de lijado irregulares (presión o patrón de lijado desigual) son algunas de las principales razones por las que pueden producirse imperfecciones.



No utilice abrasivos una vez superada la vida útil del disco, evite el embazamiento y la obstrucción.



Las soluciones de extracción de polvo pueden ayudar a eliminar el polvo y los contaminantes que contribuyen al embazamiento.



Utilice la secuencia de grano correcta antes de pasar a granos más finos demasiado rápido

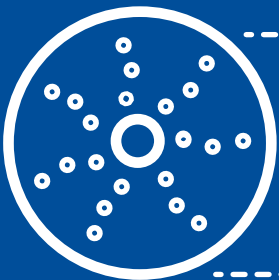
Si no se abordan o evitan estos tipos de arañazos de lijado, es posible que sea necesario volver a trabajar el panel o repintarlo por completo.

Por qué debería preocuparse por los abrasivos que utiliza.

A veces, no es tan sencillo como "poner el lado que raspa hacia abajo". Tanto si se trata del proceso como de las herramientas que utiliza, hay que tener en cuenta más cosas de las que cree.

Allane su camino hacia el éxito eligiendo el abrasivo adecuado para el trabajo.

Considere si su abrasivo ofrece:



Velocidad para hacer el trabajo más rápido.

Un corte uniforme para el perfil de arañazo necesario para la preparación de la homogeneización.

Mayor vida útil para retrasar el embazamiento.

Capacidades de extracción de polvo.



Adaptabilidad a curvas, líneas de carrocería y arcos

Control sobre la presión y la velocidad

Acabe con la complejidad de las reparaciones de vehículos actuales.

Elija abrasivos y herramientas de alta calidad que puedan ayudar a impulsar la productividad en todo su proceso.



Un trabajo de carrocería y una preparación adecuados son la base de un trabajo de pintura de calidad.

Tómese el tiempo necesario para evitar el repintado y los defectos causados por estas imperfecciones que pueden aparecer durante el proceso de reparación de carrocerías o lijado, o incluso una vez finalizada la reparación. Cuando cada minuto cuenta, hacer el trabajo bien la primera vez es fundamental.

Reparación de carrocerías

► **Deformación del metal durante el trabajo de carrocería.**

Evite lijar el metal durante demasiado tiempo ya que podría debilitarlo. También podrían aparecer bordes irregulares y rebabas no deseadas sin un corte limpio y preciso.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Cubitron™ 3 Ruedas de corte
3M™ Amoladora para ruedas de corte

► **Daños estructurales causados por el proceso de eliminación de soldaduras.**

El uso de una banda de lijado en lugar de un taladro puede ayudar a quitar más rápidamente las soldaduras, lo que limita la posibilidad de daños adicionales al sustrato o a la estructura interna del vehículo.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Cubitron™ II Bandas abrasivas
3M™ Lijadora para bandas

La velocidad, el rendimiento y la uniformidad son factores que usted busca en el proceso de su taller y en sus abrasivos. Considere el uso de extracción de polvo para aumentar la productividad al ayudar a reducir el tiempo de repetición del trabajo y de limpieza. Con las herramientas, los procesos y los recursos adecuados, puede llevar los vehículos a la línea de meta más rápido.

Preparación de pintura

► **Arañazos profundos en línea al lijar masilla.**

Identifique y elimine los arañazos a medida que avanza en los granos. Asegúrese de eliminar todos los arañazos de grano grueso antes de pulverizar la imprimación.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Cubitron™ II Abrasivos (80+ a 320+)
3M™ Abrasivos Azul (80 a 320)
3M™ Sistema de lijado (extracción de polvo)
3M™ Tacos de lijado flexible con extracción de polvo
3M™ Guía de lijado en seco

► **Un perfil de arañazos irregular durante la preparación del panel.**

Utilice una combinación de lijado manual y con máquinas para lograr un acabado uniforme con arañazos uniformes, especialmente al pulverizar colores metalizados complejos.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Cubitron™ II Abrasivos (800+ a 1000+)
3M™ Abrasivos flexibles soporte espuma (P800 a P2000)
3M™ Sistema de lijado (extracción de polvo)

► **Trenzas no deseadas durante la preparación de la superficie.**

Es importante no utilizar un abrasivo más allá de la vida útil del disco para evitar obstrucciones o embazamiento. Si no se mantiene limpia la superficie se puede introducir suciedad y otros contaminantes.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Cubitron™ II Abrasivos (320+ a 1000+)
3M™ Abrasivos Azul (320 a 800)
3M™ Abrasivos flexibles soporte espuma (P800 a P2000)
3M™ Sistema de lijado (extracción de polvo)

RECORDATORIO: No se puede arreglar un mal trabajo de carrocería con pintura. Los trabajos de pintura de calidad comienzan desde el principio.

Los contratiempos ocurren en el camino y eso está bien.

Cuando aparecen defectos después de la pintura, y es frecuente que así sea, es una indicación visual de que el vehículo se ha reparado. Muchas veces es necesaria una reparación o corrección de la pintura, con el fin de igualar la textura original de fábrica.

Acabado de pintura

► **Piel de naranja de fábrica tras la pintura.**

El lijado con abrasivos de grano 1500 o 2000 con una interfaz opcional puede ayudar a aplanar parte de esa textura no deseada. Vigile de cerca los paneles adyacentes del vehículo para asegurarse de que coincidan con la textura original de fábrica.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Abrasivos flexibles soporte espuma (P1500 a P2000)
3M™ Abrasivos de acabado soporte film (P1200 a P2000)
3M™ Trizact™ Abrasivos (3000 a 8000)
3M™ Pulidora rotorbital
3M™ Perfect-It™ Sistema de acabado rotorbital

► **Eliminación de partículas de suciedad en la pintura.**

Lije las motas que se vean en el panel con un abrasivo de grano 1500 o 2000 con una lijadora pequeña o inclinada. Homogeneice la superficie para evitar que queden zonas planas donde estaba el defecto que puedan resaltar más adelante.

Haga un buen trabajo con:

3M™ Abrasivos flexibles soporte espuma (P1500 a P2000)
3M™ Abrasivos de acabado soporte film (P1200 a P2000)
3M™ Trizact™ Abrasivos (3000 a 8000)
3M™ Pulidora rotorbital
3M™ Perfect-It™ Sistema de acabado rotorbital

Para obtener información adicional, incluyendo información importante sobre la seguridad y la garantía, en relación con los productos de 3M Reparación del Automóvil, visite: www.3M.com.es/aad-info. Copyright 2025 de 3M. Todos los derechos reservados. 3M es una marca registrada de 3M Company. Para uso industrial/ocupacional únicamente. No para venta o uso del consumidor.