



- RETOQUE DE PEQUEÑOS DAÑOS DE PINTURA E IDENTIFICACIÓN
- RETOQUE EN CHAPA
- REPARACIÓN RÁPIDA
- REPARACIÓN DE PLÁSTICO



BUENAS PRÁCTICAS

INDICE

Presentación general	3
Retoque de pequeños daños de pintura e identificación	4
Retoque en chapa	7
Reparación rápida	10
Reparación de plástico	13



INTRODUCCIÓN

Este folleto recoge un buen número de buenas prácticas para reparar daños de pintura de grado leve o moderado. Los sistemas DeBeer Refinish le permiten ejecutar las distintas fases del proceso de forma simple y precisa. Así, sus tareas de reparación serán correctas y eficaces. En consecuencia, permiten un elevado flujo de trabajo y una mayor satisfacción de los clientes, a la vez un aumento de la eficiencia del negocio.

LAS VENTAJAS DE APLICAR NUESTRAS BUENAS PRÁCTICAS EN EL TALLER DE PINTURA

En ocasiones, la aplicación de las buenas prácticas permite limitar la reparación de daños al desperfecto en sí, como un arañazo o una pequeña abolladura. Así se evita tener que pintar la totalidad de la pieza o del parachoques. Esta posibilidad depende del tamaño y de la localización del desperfecto así como del color del vehículo. Vea al respecto la ilustración siguiente.

Con nuestras buenas prácticas es posible reparar con rapidez los daños pequeños, a menudo incluso en el mismo día. Se trata, por lo tanto, de procesos que agilizan el servicio del taller y que contribuyen a incrementar la satisfacción de los clientes. Al reducirse de forma notable el tiempo

dedicado a la reparación, disminuye también la necesidad de poner a disposición vehículos de sustitución. En Europa hay talleres de pintura que ponen a disposición de sus clientes ejecutivos una oficina con acceso a Internet para que puedan trabajar mientras se repara el vehículo.

¿PARA QUÉ REPARACIONES ES OPORTUNO APLICAR NUESTRAS BUENAS PRÁCTICAS?

- Reparación de parachoques: reparación de arañazos pequeños y grandes y de impactos de piedras

- Reparación de chapa: reparación de arañazos en la pintura rayadas de las llaves o al rayadas de aparcar
- Reparación de pequeñas abolladuras tanto en la chapa como en elementos de plástico

COMPROBACIÓN INICIAL

¿Qué desperfecto es apto para la reparación con nuestras buenas prácticas? Para determinar los métodos de reparación adecuados, realice esta comprobación por colores.



PARTES VERDES

Partes bajas del vehículo fáciles de reparar.

PARTES DE COLOR ÁMBAR

Partes fácilmente reparables en función del color del vehículo.

PARTES ROJAS

Si los colores son difíciles, no es recomendable aplicar las buenas prácticas en el centro de estas partes. Trabaje siempre de un extremo al otro.

RETOQUE DE PEQUEÑOS DAÑOS DE PINTURA E IDENTIFICACIÓN



01



PREPARACIÓN

- Inspeccionar el daño pequeño.
- Desengrasar y limpiar.
- Limpiar: con aire comprimido.

02



DETERMINACIÓN DEL COLOR

- Opción 1: Usar el Valspar Espectrofotómetro
- Opción 2: Controlar el código de color en la placa de identificación.
- Consultar el Valspar Color Box.
- Determinar el color o la variante más adecuada.
- Realizar la mezcla de la formulación en la calidad y cantidad necesarias.

03



ENMASCARADO Y LIJADO

- Utilizar herramientas compactas, como las lijadoras, para limitar la superficie de reparación.
- Lijar con P180-P240-P320.
- En la zona circundante, usar P1000 o P2000 Trizact, o un producto similar.
- Antes de enmascarar, limpiar, desengranar y pasar un paño atrapapolvo.



04

APAREJO

- Aplicar 2 o 3 capas de aparejo con:
 - aerosol o
 - pistola.
- Secar con:
 - infrarrojos o
 - secado forzado a 60°C.



05

LIJADO

- Lijar el aparejo con P400 o P500.
- Desengrasar y limpiar antes de aplicar el color base.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.



06

APLICACIÓN DEL COLOR BASE

- Utilizar una pistola pequeña para limitar el tamaño del área de reparación; aplicar una presión de aire de 1-1,5 bar.
- Aplicar el color base.
- Dejar evaporar el color base.
- Aplicar la capa atomizada final a 1 bar, solo en colores de efecto para evitar el sombreado y obtener el color exacto.
- Tras el secado, pasar con cuidado el paño atrapapolvo.



07

APLICACIÓN DEL BARNIZ INCOLORO

- Utilizar una pistola pequeña para limitar el tamaño del área de reparación; aplicar una presión de aire de 1-1,5 bar.
- Aplicar 2 capas superpuestas, dejándolas evaporar después de cada aplicación.

DIFUMINADO DEL BARNIZ INCOLORO

- Agregar 100% de diluyente para difuminado al barniz incoloro y aplicarlo en el área de difuminado. Repetir la operación con diluyente puro para difuminado.
- O usar el diluyente para difuminado en aerosol DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out Thinner.



08

SECADO

- Dar preferencia al secado por infrarrojos ya que resulta más económico y rápido.
- Secado forzado a 60°C.

09



PULIDO

- Pulir el área de difuminado con un pulimento fino.
- Si el área difuminada fue preparada con P1000:
 - Lijar con P2000
 - si es preciso, con P3000.
- Usar una pulidora pequeña de máx. 1500 rpm.
- Pulir de fuera adentro.

10



FINALIZACIÓN

- El vehículo está listo para ser entregado al cliente contento y satisfecho.

RETOQUE EN CHAPA



01



PREPARACIÓN

- Inspeccionar el daño pequeño.
- Desengrasar y limpiar.
- Limpiar: con aire comprimido.

02



DETERMINACIÓN DEL COLOR

- Opción 1: Usar el Valspar Espectrofotómetro
- Opción 2: Controlar el código de color en la placa de identificación.
- Consultar el Valspar Color Box.
- Determinar el color o la variante más adecuada.
- Realizar la mezcla de la formulación en la calidad y cantidad necesarias.
- Pintar una muestra para comprobar el color.

03



LIJADO Y ENMASCARADO APROXIMADO

- Lijar con P120-P240-P320.
- Limpiar y desengrasar.
- Enmascarar de forma aproximada.
- Limpiar y desengrasar de nuevo.
- Limpiar: por aire comprimido y con paño atrapapolvo.



APLICACIÓN DE IMPRIMACIÓN ANTICORROSIVA

- Aplicar una capa de imprimación anticorrosiva en las zonas metálicas desnudas.
- Dejar secar durante 10 minutos.
- Limpiar cuidadosamente con un paño atrapapolvo.



APAREJO

- Aplicar 2 o 3 capas de aparejo.
- Secar con:
 - infrarrojos o
 - secado forzado a 60°C.



LIJADO

- Lijar el aparejo con P400-P500, con una almohadilla suave.
- Lijar el resto de la pieza a pintar con una almohadilla gris P1500 (o similar).
- Aplicar guía de lijado en cada paso y eliminar posibles irregularidades.



DESENGRASADO Y LIMPIEZA

- Desengrasar y limpiar antes de aplicar la capa base.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.



APLICACIÓN DEL COLOR BASE

- Aplicar la capa base.
- Dejar secar bien el color base.
- Aplicar la capa final atomizada a 1 bar, solo para colores de efecto, para evitar el sombreado y obtener el color exacto.
- Tras el secado, abrillantar cuidadosamente con un paño.



09

APLICACIÓN DEL BARNIZ INCOLORO

- Aplicar un barniz incoloro en 1,5 o 2 capas finas y cerradas y dejarlas evaporar.
- Con colores metálicos claros, si es posible, aplicar al final de la parte a pintar una sola capa de barniz incoloro, para evitar diferencias de color con la parte adyacente.



10

SECADO

- Dar preferencia al secado por infrarrojos ya que resulta más económico y rápido.
- Secado forzado a 60°C.
- **CONSEJO:** Al usar infrarrojos, tener en cuenta la separación, si el ciclo de secado es medio o completo, el tiempo y la temperatura (máx. 70°C). Guardar suficiente distancia respecto a las piezas de plástico para evitar deformaciones (ver instrucciones de infrarrojos).



11

PULIDO

- Lijar con P2000 o P3000 y pulir si es preciso.



12

FINALIZACIÓN

- El vehículo está listo para ser entregado al cliente contento y satisfecho.

REPARACIÓN RÁPIDA



01



PREPARACIÓN

- Inspeccionar las zonas a reparar.
- Desmontar.

02



DETERMINACIÓN DEL COLOR

- Opción 1: Usar el Valspar Espectrofotómetro
- Opción 2: Controlar el código de color en la placa de identificación.
- Consultar el Valspar Color Box.
- Determinar el color o la variante más adecuada.
- Realizar la mezcla de la formulación en la calidad y cantidad necesarias.
- Pintar una muestra para comprobar el color.

03



DESENGRASADO Y LIMPIEZA

- Desengrasar y limpiar.
- Limpiar: con aire comprimido.



04

LIJADO

- Lijado con P120-P240-P320.
- Asegúrese que la masilla de poliéster esté aplicada sobre la chapa.
- Desengrasar y limpiar.
- Limpiar: con aire comprimido.



05

MASILLAS

- Aplicar la masilla con las herramientas adecuadas, como espátulas de acero y de goma flexible.



06

LIJADO DE LA MASILLA

- Lijar con P120/P180, P240, P320.
- Usar una guía de lijado en polvo para detectar poros y arañazos.
- Lijar los cantos con P320-P400.
- Enmascarar las partes que deben tratarse con imprimación.
- Desengrasar y limpiar **SOLO** con un producto desengrasante con base disolvente.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.



07

APLICACIÓN DEL APAREJO

- Quitar el polvo: con aire comprimido y paño atrapapolvo.
- Aplicar una imprimación anticorrosiva.
- Aplicar 2 o 3 capas de aparejo.
- Dejar evaporar tras cada aplicación.
- Pintar de fuera adentro.
- Secar: por infrarrojos o secado forzado a 60°C.



08

LIJADO, LIMPIEZA Y ENMASCARADO

- Lijar cuidadosamente con P320, P400, P500; las partes circundantes con una almohadilla gris P1500 o similar.
- Desengrasar y limpiar antes de aplicar la capa de acabado.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.

09



APLICACIÓN DEL COLOR BASE

- Aplicar el color base.
- Dejar secar bien el color base.
- Aplicar la capa final atomizada a 1 bar, solo para colores de efecto, para evitar el sombreado y obtener el color exacto.
- Tras el secado, abrillantar cuidadosamente con un paño.

10



APLICACIÓN DEL BARNIZ INCOLORO

- Aplicar un barniz incoloro a 1,5 o 2 capas finas y cerradas y dejarlas evaporar.
- Con colores metalizados claros, si es posible, aplicar al final de la parte a pintar una sola capa de barniz incoloro para evitar diferencias de color con la parte adyacente.

11



SECADO

- Dar preferencia al secado por infrarrojos ya que resulta más económico y rápido.
- Secado forzado a 60°C.
- **CONSEJO:** Al usar infrarrojos, tener en cuenta la separación, si el ciclo de secado es medio o completo, el tiempo y la temperatura (máx. 70°C).

12



FINALIZACIÓN

- El vehículo está listo para ser entregado al cliente contento y satisfecho.

REPARACIÓN DE PLÁSTICO



01



PREPARACIÓN

- Inspeccionar el daño pequeño en piezas de plástico.
- Desengrasar y limpiar las partes dañadas.
- Limpiar: con aire comprimido.

02



DETERMINACIÓN DEL COLOR

- Opción 1: Usar el Valspar Espectrofotómetro
- Opción 2: Controlar el código de color en la placa de identificación.
- Consultar el Valspar Color Box.
- Determinar el color o la variante más adecuada.
- Realizar la mezcla de la formulación en la calidad y cantidad necesarias.
- Pintar una muestra para comprobar el color.

03



LIJADO Y ENMASCARADO APROXIMADO

- Lijar utilizando las fases de lijado correctas con P120-P240-P320.
- En la zona de transición, usar P1000 o P2000 Trizact, o un producto similar.
- Limpiar y desengrasar.
- Enmascarar de forma aproximada.
- Limpiar y desengrasar de nuevo.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.



04

ENMASCARADO

- En reparaciones pequeñas, enmascarar como antes de la aplicación de la capa de acabado.
- Desengrasar: con un producto desengrasante antiestático.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.



05

IMPRIMACIÓN PARA PLÁSTICOS

- Aplicar 1 capa de imprimación para plásticos en la superficie a reparar.
- Secar.



06

APLICACIÓN DEL APAREJO

- Aplicar de 1 a 3* capas de aparejo y dejarlas evaporar entre capas hasta que queden mates. **Dependiendo de la necesidad de lijado y de relleno*
- Si tiene que reparar una pieza de plástico flexible, tendrá que añadir el aditivo elástico a la mezcla para dotar el aparejo la masilla de una mayor flexibilidad mayor que la de sobre la pieza de plástico. Añada entre un 5 y un 30 % de aditivo, dependiendo de lo flexible que sea la pieza. Consulte TDS la FT para obtener información más detallada.
- Secar con:
 - infrarrojos o
 - secado forzado a 60°C.



07

LIJADO Y LIMPIEZA

- Lijar otra vez con P400 o P500.
- Volver a desengrasar, limpiar y pasar un paño antes de la aplicación del color base.
- Limpiar: con aire comprimido y paño atrapapolvo.



08

APLICACIÓN DEL COLOR BASE

- Aplicar el color base en 2 o 3 capas hasta cubrir por completo.
- Pintar con una presión menor y superponer cada capa.
- Dejar evaporar según recomendación.

09



APLICACIÓN DEL BARNIZ INCOLORO

- Si tiene que reparar una pieza de plástico flexible, tendrá que añadir el aditivo elástico a la mezcla para dotar el barniz de una mayor flexibilidad y resistencia a la gravilla sobre mayores que las de la pieza de plástico. Añada entre un 5 y un 30 % de aditivo dependiendo de lo flexible que sea la pieza. Consulte TDS la FT para obtener información más detallada.
- Aplicar 1,5 o 2 capas finas cerradas y dejar evaporar entre capa y capa.

DIFUMINADO DEL BARNIZ INCOLORO

- Agregar 100% de diluyente para difuminado al barniz incoloro y aplicarlo en el área de difuminado con diluyente puro para difuminado.
- O usar el diluyente para difuminado en aerosol DeBeer Refinish 1-231 Fade-Out Thinner.

10



SECADO

- Dar preferencia al secado por infrarrojos ya que resulta más económico y rápido.
- Secado forzado a 60°C.
- **CONSEJO:** Al usar infrarrojos, tener en cuenta la separación, si el ciclo de secado es medio o completo, el tiempo y la temperatura (máx. 70°C).

11



PULIDO

- Antes de pulir comprobar que todo esté bien endurecido.
- Secar de nuevo con infrarrojos si el endurecimiento no es suficiente.
- Pulir con un pulimento fino a baja velocidad para evitar que se produzca calor.

12



FINALIZACIÓN

- El vehículo está listo para ser entregado al cliente contento y satisfecho.

DEBEER REFINISH

Una marca de Valspar Automotive

DeBeer Refinish es una marca de Valspar Automotive, filial de la empresa cotizada en Bolsa Valspar Corporation. La empresa matriz, fundada en 1806, es uno de los mayores fabricantes de recubrimientos del mundo. Valspar Automotive produce y comercializa pinturas DeBeer Refinish para el repintado de vehículos.

¿QUIERE SABER MÁS?

¿Quiere saber más cosas de DeBeer Refinish o de Valspar Automotive? Consulte las páginas web www.de-beer.com y www.valsparauto.com.



www.valsparauto.com