OCTORAL

RETOQUE EN CHAPA

PASO 1

PREPARACIÓN

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

PASO 2

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.

PASO 3

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.

PASO 4

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.

PASO 5

APAREJO

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

PASO 6

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.

PASO 7

DESENGRASADO Y LIMPIEZA

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

PASO 8

APLICACIÓN DEL COLOR BASE

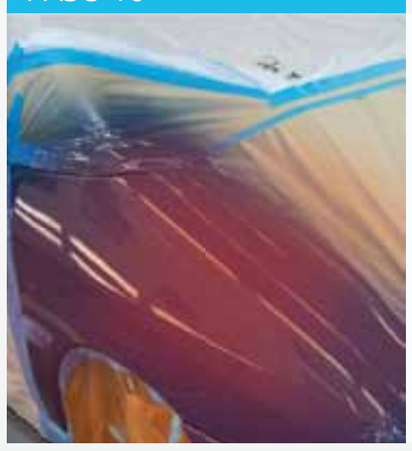
- Aplicar la capa base.
- Dejar secar bien el color base.
- Aplicar la capa final atomizada a 1 bar, solo para colores de efecto, para evitar el sombreado y obtener el color exacto.
- Tras el secado, abrillantar cuidadosamente con un paño.

PASO 9

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.

PASO 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).

PASO 11

PULIDO

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

PASO 12

FINALIZACIÓN

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