

Imprimaciones anticorrosivas

Usar o no usar... esa es la cuestión



El proceso de preparación en pintura

Los objetivos que se buscan en el conjunto de las operaciones de preparación de pintura son cuatro:

- Aseguramiento del anclaje de la pintura con el material base de las piezas.
 - Protección del material del que esté hecha la pieza frente a los agentes externos; para las piezas de acero esto se traduce en la protección frente a la corrosión.
 - Nivelación superficial en las zonas que hayan sido sometidas a reparación o zonas vistas de unión por soldadura.
- Obtención de una superficie idónea para la aplicación de las capas de pintura de acabado, de modo que éstas puedan desarrollar el máximo de extensibilidad superficial.

Los procesos de preparación buscan acondicionar las superficies que han de recibir la pintura de acabado.

Carrocería y pintura Imprimaciones anticorrosivas

Seguramente son las grandes olvidadas en los procesos de repintado en los talleres de automoción. La imprimación es la primera capa de pintura que se aplica sobre el material base de cualquier pieza a pintar: su misión puede ser la de garantizar la adherencia de las siguientes capas de pintura, la de proteger la pieza del entorno, o ambas. Las imprimaciones constituyen los cimientos del proceso de pintura.

Carlos José Martín

Lo ideal sería poder cumplir con todos estos objetivos con un solo producto, pero a día de hoy, la tecnología disponible no lo permite, es por esto que el taller de repintado debe utilizar los productos adecuados para satisfacer estas necesidades. Tres son los productos necesarios para las piezas de acero: imprimación, masilla y aparejo.

¿Por qué no existe el “3 en 1” de la pintura de preparación para las piezas de acero?

La composición de una **imprimación anticorrosiva** contiene pigmentos que le confieren esas características anticorrosivas, que deben encontrarse en una determinada proporción para que pueda desarrollarse ese efecto protector. El problema es que este tipo de pigmentos no tienen propiedades de proporcionar “cuerpo” a la película de pintura, por lo que no se pueden obtener películas de pintura de gran espesor, y por tanto no ofrecen ni capacidad de relleno en zonas reparadas, ni permiten un lijado que sirva de preparación para los acabados, ya que debido al bajo espesor de la película aplicada se corre el riesgo de eliminarla con el lijado.

Imprimaciones, masillas y aparejos son las pinturas de preparación previas a la aplicación del acabado. Conocer sus cometidos y limitaciones es importante para sacar el máximo partido a cada una de ellas.

Las **masillas** se fabrican con pigmentos de gran capacidad de relleno, permitiendo obtener películas de pintura de gran espesor sin que se produzca el “descolgado”, no se pueden añadir pigmentos anticorrosivos, debido a que éstos, en la proporción necesaria para ejercer el poder protector, harían descender el contenido de pigmentos de relleno e impediría obtener películas de gran espesor. Al tener esta alta proporción de pigmentos de relleno, la superficie final que queda tras el lijado de la masilla no es adecuada para aplicar la pintura de acabado, ya que sería adsorbida por éstos, produciendo las mermas de la pintura (más conocidos como “rechupados”).

Por último, en los **aparejos**, que son pinturas de relleno como las masillas, se busca un equilibrio entre resina y pigmentos de carga, de forma que la superficie final del mismo una vez lijada no produzca mermas, permitiendo que la capa de pintura de acabado desarrolle el máximo de extensibilidad, y por tanto de brillo. La adición de pigmentos anticorrosivos es posible para además conferirle estas propiedades a la vez, obteniendo un producto que podemos denominar como “imprimación-aparejo”, pero al disminuir la proporción de pigmentos de carga el poder de relleno disminuye, y por tanto el espesor máximo que se puede obtener también, con lo que el ámbito de utilización de estos productos se reduce.





Imprimación epoxi aplicada para proteger el metal.



Aplicación de la masilla sobre la imprimación.

La imprimación anticorrosiva, la gran olvidada

En las piezas de plástico, la imprimación sólo tiene el efecto de “anclaje”, ya que no es necesaria la protección anticorrosiva, pero se hace imprescindible su uso debido a la dificultad para el pintado que presentan muchos de los plásticos utilizados en automoción, de lo contrario, las siguientes capas de pintura no adherirían y se producirían, más pronto que tarde, desprendimientos y escamados.



Sin embargo, en el caso de las piezas de acero, no existe ese problema de adherencia, y masillas y aparejos tienen buen anclaje sobre la chapa; como además los posibles procesos de oxidación son lentos (sobre todo en la actualidad, gracias al uso de chapas cincadas), los efectos de no hacer uso de las imprimaciones anticorrosivas sólo son visibles a medio o largo plazo.

Además, hay que conocer las limitaciones de algunas imprimaciones (en general las conocidas como “wash primer” o “fosfatantes”), que no permiten aplicar sobre ellas masilla de poliéster, y por tanto para zonas reparadas en las que se vaya a aplicar posteriormente masilla, deberán emplearse imprimaciones adecuadas a ello (en general basadas en resinas epoxídicas).

Es por todo esto lo que puede hacer pensar que no es necesario el uso de imprimaciones anticorrosivas, ya que tardará mucho en “oxidarse” la pieza, y además complica las labores de pintado. Pero sin embargo, hay que ser conscientes de que sólo haciendo uso del proceso completo de preparación: imprimación, masilla, aparejo; se obtiene la mayor calidad de repintado que se puede ofrecer en los talleres de reparación. ●