

Sistema de lacas mate de Glasurit

Para un resultado “brillante”

Las carrocerías con acabados mate han ganado seguidores en los últimos años. Fabricantes de automóviles buscan nuevos efectos que atraigan a clientes que quieren “algo diferente y exclusivo”. Sin embargo, el repintado de carrocerías con acabado mate presenta ciertas particularidades que debe conocer el taller reparador para conseguir un trabajo de calidad que le devuelva el aspecto original al vehículo. Para responder a esta situación del mercado, Glasurit ha desarrollado su sistema de lacas mate, que ayuda al profesional a conseguir un resultado perfecto, de forma sencilla, fiable, y con la garantía de una gran marca.

Pilar Santos Espí

Glasurit presentó en las instalaciones de Centro Zaragoza, su sistema actual de barnices para el repintado de acabados mate en carrocerías. El sistema se compone de las lacas Glasurit 923-55 Laca MS extramate y Glasurit 923-57 Laca MS mate elástica, que pueden ser empleadas solas, combinadas entre ellas o con otros barnices, según diferentes ratios de mezcla para adecuarse al nivel de brillo que presenta el vehículo.

Los niveles de brillo que se pueden conseguir con las distintas relaciones de mezcla, van desde 12 a 65 unidades de brillo (medidas a un ángulo de 60°), pudiendo conseguir los grados de brillo más habituales empleados por los fabricantes OEM.

Una operación muy importante en el repintado de este tipo de acabados es la identificación correcta del nivel de brillo, para lo cual, Glasurit ha desarrollado un muestrario o carta con los diferentes niveles de brillo que facilita en gran medida esta primera fase del proceso.





Denominación Glasurit	Nivel de brillo ángulo de 60°	923-55	923-57	923-335 923-115 923-35
		Relación de mezcla (% en peso)		
Clase A	12	100	-	-
	20	50	50	-
Clase B	25	30	70	-
	30	20	80	-
Clase C	40	-	100	-
Clase D	53	-	90	10
Clase E	65	-	75	25

Niveles de brillo obtenidos con 929-33 Glasurit endurecedor VOC y 352-91 Glasurit disolvente.

Por otra parte, hay que tener en cuenta una serie de particularidades en el repintado de acabados mate:

- el nivel de brillo puede ser mayor en el caso de colores claros y metalizados puros.

- en los acabados originales suelen existir diferencias de brillo entre las piezas verticales y horizontales.
- el resultado final dependerá del tipo de aplicación y secado que se realice.

Por estos motivos es importante pintar una probeta de prueba antes de su aplicación sobre el vehículo y compararla una vez seca con la pieza adyacente a pintar.

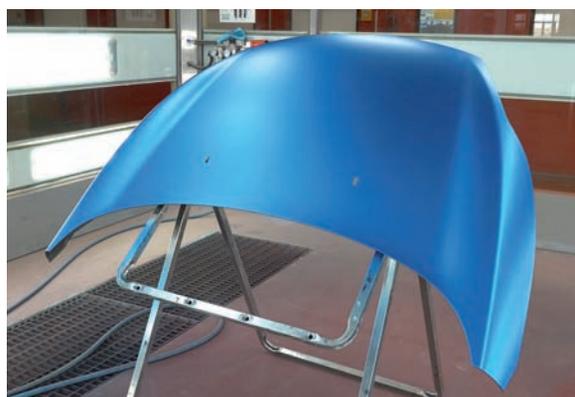
Una vez identificado el nivel de brillo y, por tanto, la relación de lacas a emplear sobre el vehículo, es conveniente cumplir las siguientes recomendaciones:

- 1) Agitar bien las lacas 923-55 y 923-57 antes de su uso y tras la adición de endurecedor y diluyente.
- 2) Respetar los espesores recomendados para la base bicapa Glasurit Serie 90 y el barniz (40-50 micras), ya que espesores demasiado altos o bajos provocan variaciones en el nivel de brillo.



- 3) Dejar evaporar hasta mate después de cada mano y antes de secar en cabina. El tiempo de evaporación de la primera mano debe ser de unos 10-15 minutos y de la segunda mano de unos 15-20 minutos. No se debe dejar evaporar más de 25 minutos después de cada mano.

En los acabados mate no es posible la eliminación de motas de suciedad mediante pulido ni procesos de difuminado con el barniz porque se alteraría el nivel de brillo, lo que obliga a una exigencia alta en la limpieza durante todo el proceso y a pintar las piezas completas.



En definitiva, Glasurit pone a disposición del pintor las herramientas necesarias para conseguir, mediante un proceso sencillo y seguro, un resultado óptimo y de calidad.

Nuevo sistema de color para interiores

Además de su sistema para acabados mate, Glasurit presentó su sistema de color para interiores compuesto por una resina, la 90-IC 440, y un aditivo, el 90-IC 330. Estos productos permiten transformar la base bicapa serie 90 en un sistema monocapa, con acabado mate sedoso. La resina 90-M4 se sustituye por la 90- IC 440 en la preparación de la base de color, y a continuación, se diluye con 352-91, -50, o -216 y con el aditivo 93-IC 330 en una relación de mezcla de 2:1+5%.

Este sistema, empleado para el repintado de compartimentos de motor y maleteros de algunos vehículos permite aumentar la rentabilidad de estas operaciones, ahorrando tiempo y dinero al no ser precisa la aplicación posterior de barniz. ☺

Información y distribución:
BASF Coatings, S.A.
Avda. Cristóbal Colón, s/nº
Polígono Ind. El Henares
E-19004 Guadalajara
www.glasurit.com/es

