

Paso a paso

Proceso Spot Repair

Los procesos de reparación Spot Repair son una alternativa para eliminar daños puntuales en la carrocería de forma rápida y económica. Es una técnica específica para la reparación de daños puntuales, muy pequeños, en los que se limita la zona de reparación a la zona del daño, sin necesidad de aplicar barniz a toda la pieza. Su aplicación tiene ciertas limitaciones, como el **tipo de acabado**, siendo imposible realizarlo en acabados mate o texturados y más limitado en el caso de colores tricapa y metalizados claros por la necesidad de una mayor superficie para difuminar; el **tamaño del daño**, considerando una superficie total a pintar no mayor de un folio; la **localización del daño**, debiendo situarse en zonas de menor impacto visual y nunca en superficies horizontales; y el **estado de la pieza**, debiendo ser el daño pequeño a reparar el único que presente la pieza.

Una vez comprobado que el daño se ajusta a los requerimientos indicados, se realizan los siguientes pasos para una reparación spot repair en un paragolpes.

Pilar Santos



1 Limpieza y pulido de la pieza para restituir el brillo en el resto de la superficie pintada.



2 Identificación del código de color y variante que mejor se ajusta al vehículo en la zona de reparación. Mediante cartas color o espectrofotómetro.



3 Lijado para eliminar el daño. En este caso no se precisa masilla. Lijado directamente con P240 y P320. Soplado y desengrasado.



4 Aplicación de imprimación de anclaje en aerosol y, a continuación, aplicación y secado de aparejo elasticado.

Paso a paso Proceso Spot Repair



5 Lijado del aparejo con P500 y contorno con P1000/1500. Soplado y desengrasado.



6 Matizado de la zona en la que se difuminará el barniz con P3000. Soplado y desengrasado.



7 Aplicación de la base bicapa en capas ligeras y difuminando.



8 Aplicación del barniz dentro de la zona matizada con P3000.



9 Aplicación de disolvente integrador en la zona de pulverización del barniz según indicaciones del fabricante.



10 Secado y pulido de la zona de unión. Inspección final.