



Mariano Bistuer

subdirector
de Centro Zaragoza

m.bistuer@centro-zaragoza.com

El pintado de grandes superficies

Aunque básicamente los productos y procesos empleados en el repintado de vehículos industriales o comerciales son similares a los de turismos, existen diferencias, debidas especialmente al gran tamaño de algunas de sus piezas, que los talleres especialistas en este segmento deben conocer para realizar estos trabajos con total calidad y garantía.

Los vehículos industriales (camiones, autobuses, maquinaria agrícola, de obras, etc.) presentan diferentes requerimientos en cuanto a las propiedades técnicas y estéticas de sus revestimientos, o incluso, dentro de un mismo vehículo, según las piezas a tratar. Así, hay piezas que precisan un acabado resistente y duradero frente a la corrosión e impactos, como los chasis, en los que la estética no es importante; mientras otras necesitan una buena protección y una calidad de acabado tan alta como la de un turismo, como es el caso de los paneles exteriores de un autobús.

Los fabricantes de pintura disponen de una amplia gama de productos y aditivos para adaptarse a los diferentes requisitos en este tipo de vehículos, si bien la lista se reduce al limitarnos a los productos empleados en la reparación y no en la fabricación, ya que, al igual que en el mercado de turismos, en el del vehículo comercial e industrial también se debe cumplir la normativa de reducción del contenido en VOC (Directiva 2004/42/CE).

DISTINTAS POSIBILIDADES. Así como en el pintado de turismos los procesos están bastante estandarizados, en vehículos comerciales e industriales existe gran variedad de procesos en

En V.I., es mucho más frecuente que en turismo la aplicación húmedo sobre húmedo, que evita tiempos de secado completo, lijado y limpieza y segundo enmascarado

función del sustrato (acero, acero galvanizado, aluminio, poliéster con fibra de vidrio, plástico flexible, gelcoat,...), vehículo o pieza (chasis o estructura, panelería exterior, caja, cabina, rejillas, spoilers, paragolpes, cisternas...), exigencia de acabado, productividad o antigüedad del vehículo. No obstante, de forma general se parte de la premisa de reducir el tiempo de inmovilización del vehículo. De ahí que sea mucho más habitual que en turismos la aplicación húmedo sobre húmedo, que evita los tiempos de secado completo de la pintura, lijado y limpieza y segundo enmascarado. En superficies grandes, la diferencia entre lijar o no conlleva variaciones importantes en los tiempos de mano de obra.

EQUIPAMIENTO NECESARIO. Los equipos y herramientas necesarias para el repintado de vehículos comerciales e industriales coinciden en gran parte con los utilizados en turismos. Caben destacar los siguientes:

- **Pistolas de aplicación:** En turismos, las pistolas aerográficas son de succión (depósito abajo) o gravedad (depósito arriba, mucho más presentes). En V.I. se suman a éstas las de presión, airmix y airless.



Repintado de un autobús en el interior de una cabina.

- **Cabinas de pintado y zonas de preparación:** De grandes dimensiones, para dar cabida a los vehículos industriales.
- **Plataformas elevadoras o andamios móviles:** Para un desplazamiento cómodo, rápido y seguro a las zonas más altas de los vehículos.

Las nuevas instalaciones de Centro Zaragoza en Motorland (Alcañiz, Teruel) disponen de aulas y talleres con un diseño y equipación pioneros en Europa, para impartir formación a profesionales implicados en la reparación y peritación de todo tipo de vehículos, y especialmente de industriales. Algunas de las acciones formativas que vamos a impartir allí, dirigidas al sector reparador y pericial de V.I., son las siguientes: "Técnicas de reparación de carrocerías de camiones, autobuses y otros vehículos", "Técnicas de repintado de grandes superficies", "Rotulados y cambios de imagen" y "Organización y gestión del taller carrocerero de vehículos industriales", entre otras. ◀