



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



Guía Práctica para solucionar problemas de pintado

*Departamento de Servicio
Técnico-productivo QUALITY*



Química Petrosil S.A.

Fábrica y Ventas:

Ayacucho 819 S2500AVQ Cañada de Gómez, Santa Fe, Argentina
Teléfono ++54 - 3471- 425938 / Fax ++54 - 3471- 425938 Interno 37

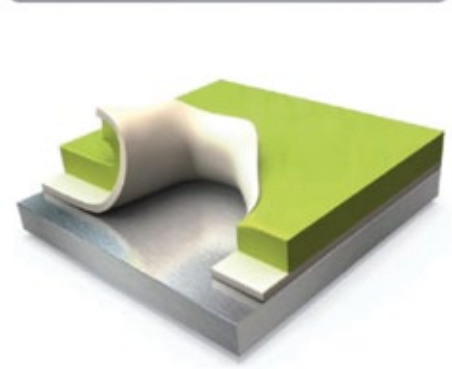
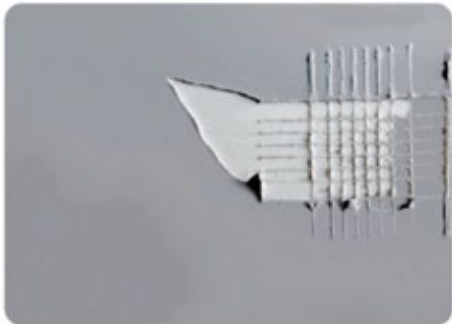
ventas@pinturasquality.com.ar

www.pinturasquality.com.ar

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY®



01

Falta de adherencia

La pintura seca se desprende fácilmente del soporte o e la capa precedente.

Causa

Inadecuada preparación de la superficie (presencia de grasa o humedad).

Fondos en mal estado.

Lijado deficiente.

Selección incorrecta del sistema.

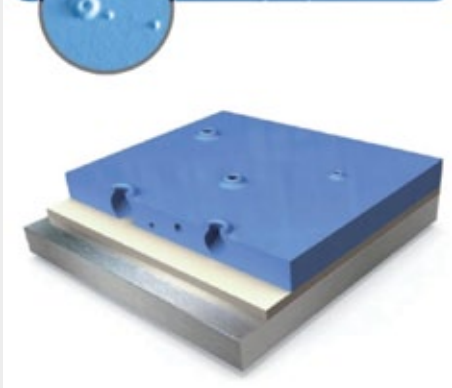
Solución

Limpiar y preparar la superficie.

Eliminar las partes sueltas, lijar y desengrasar la superficie.

Lijar adecuadamente la superficie.

Consultar con el fabricante el sistema idóneo.



02

Hervidos o burbujas de disolvente

Pequeñas perforaciones superficiales producidas por rotura o deformación de la superficie de pintura, generadas por la salida de disolvente ocluido una vez seca la superficie exterior de la capa de pintura.

Causa

Disolventes demasiado rápidos.

Temperatura ambiental alta.

Capas demasiado gruesas.

Solución

Utilizar disolvente mas lento y de evaporación equilibrada.

Dar capas mas ligeras.

Intervalos de evaporación mas amplios.

Consultar con el fabricante el sistema idóneo.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



03

Defecto de curado

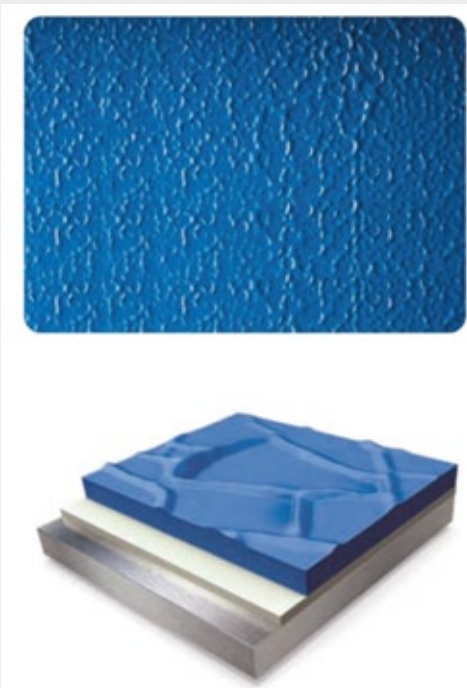
Tiempo transcurrido desde la aplicación hasta la manipulación excesivamente largo respecto a lo especificado.

Causa

*Temperatura ambiente baja o humedad relativa muy alta.
Empleo de disolventes muy lentos.
Exceso de producto aplicado (alto espesor).
Pinturas de secado oxidativo envejecidas.
Dosificación errónea de endurecedor en caso de productos de 2 componentes.*

Solución

*Atemperar y deshumidificar el recinto.
Utilizar disolventes adecuados.
Adición de acelerantes.
Respetar las proporciones de mezcla según las especificaciones técnicas.*



04

Arrugado

Pliegues superficiales de la superficie pintada producidos durante la aplicación o su secado.

Causa

*Reacción sobre capas de fondo incompatibles.
Falta de secado/ endurecimiento de la capa de fondo.
Utilización de disolvente inapropiado.
Aplicación de capas demasiado gruesas.*

Solución

*Utilizar disolvente mas lento y de evaporación equilibrada.
Dar capas mas ligeras.
Intervalos de evaporación mas amplios.
Consultar con el fabricante el sistema idóneo.*

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



05

Descuelge

Son escurridos de la pintura producidos al aplicarse sobre superficies verticales.

Causa

Baja viscosidad de aplicación debido a un exceso de disolvente.

Exceso de capa o producto por mano.

Empleo de disolventes pesados.

Temperatura ambiente baja.

Inadecuada regulación de la aplicación (baja presión de aire, excesivo caudal de producto) y defecto de distancia de aplicación.

Solución

Aumentar viscosidad de la aplicación, diluyendo menos la pintura.

Aplicar varias capas finas.

Empleo de disolventes más ligeros.

Atemperar ligeramente la pintura temperar el recinto.



06

Rechupado o marcas de parches

Defecto observado una vez seca la capa de pintura delimitándose un cerco de un área que ha sido reparada, normalmente con masilla poliéster.

Causa

Incorrecta preparación y aplicación de la masilla poliéster empleada.

Falta de aislamiento de la zona reparada.

Falta de preparación de los bordes del parche o de la zona a reparar.

Solución

Preparar, mezclar y aplicar correctamente la masilla, según especificaciones.

Aplicar el espesor adecuado, respetando tiempo de evaporación y secado.

Preparar, trabajar y aislar adecuadamente los bordes del parche.

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



07

Marcas de lijado

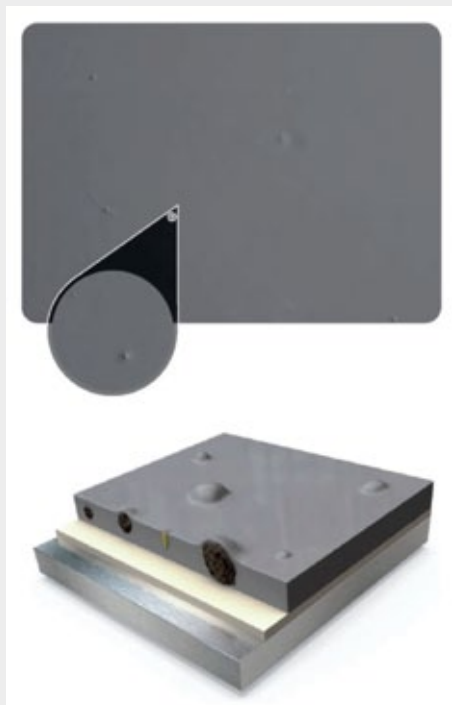
Rayas o surcos producidos en el proceso de lijado que no han sido cubiertos o rellenados por la pintura.

Causa

*Falta de secado o endurecimiento de la superficie lijada.
Elección inadecuada de la órbita de la lijadora.
Elección inadecuada del grano abrasivo.
Insuficiente cantidad de producto para cubrir y rellenar los surcos de lijado.
Preparación deficiente de las capas de fondo.*

Solución

*Respetar el tiempo de secado, antes de comenzar el lijado.
Según la capa de pintura a lijar, seleccionar la órbita de la lijadora (órbitas pequeñas para capas de acabado).
Seleccionar el grano abrasivo adecuado en función de la capa de pintura a lijar.
Afinar las superficies lijadas con el fin de aplicar la cantidad adecuada de producto que cubra o rellene las marcas.*



08

Polvo o suciedad

Presencia de contaminación por polvo y suciedad sobre la superficie pintada.

Causa

*Falta de limpieza de la superficie a limpiar.
Lugar de pintado deficiente o en malas condiciones de mantenimiento.
Presencia de contaminantes o suciedad en la pintura.
Presencia de contaminantes o suciedad en el aire comprimido o equipo de aplicación.
Polvo ambiental.*

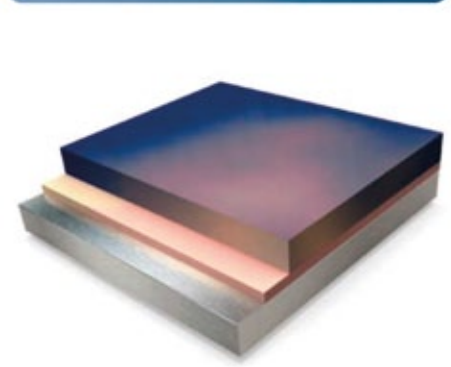
Solución

*Limpiar la superficie a pintar (atrapa polvos).
Limpiar el lugar de pintado (mantenimiento de cabina y filtros).
Usar coladores o filtros de pintura.
Mantenimiento de la instalación de aire comprimido y los equipos de aplicación (filtros, mangueras, etc.).
Limpieza en general, ropa antiestática*

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



09

Sangrado

Migración de pigmento ayudada por el disolvente desde capas inferiores a la superficie apareciendo como una mancha o sombra de color rojiza o amarillenta. Se produce generalmente en parches con masilla poliéster.

Causa

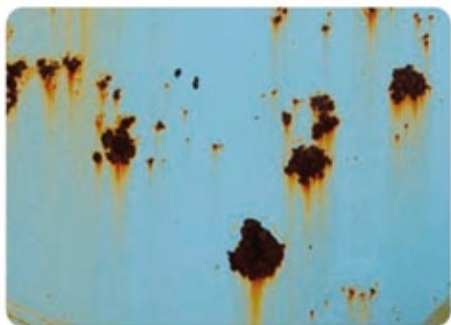
Exceso de peróxido en la preparación de las masillas de poliéster, que reaccionará con las capas posteriores de pintura.

Migración de pigmento de las capas inferiores ayudado por el disolvente de la capa de acabado.

Solución

Preparar la mezcla de la masilla de poliéster según las especificaciones de su ficha técnica.

Utilizar un sellador sobre las capas de fondo adecuada de producto que cubra o rellene las marcas.



10

Corrosión Interna

Presencia de óxido en la zona del soporte debido a la presencia de humedad desencadenando la reacción electroquímica del metal con el oxígeno apareciendo ampollas o decoloraciones en la superficie de la pintura.

Causa

Presencia de óxido o falta de limpieza del soporte.

Exposición del soporte a ambientes corrosivos.

Larga exposición ambiental del soporte sin recubrir.

Pre-tratamiento inadecuado del soporte.

Solución

Eliminación del óxido y limpieza del soporte.

Evitar exponer el soporte sin protección a ambientes corrosivos.

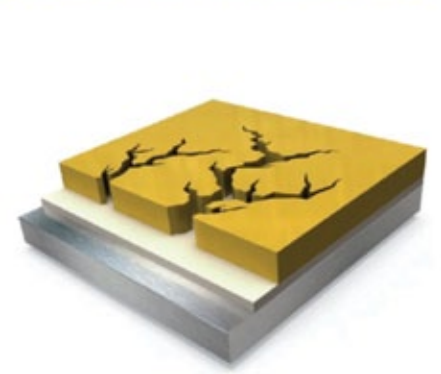
Exponer el menor tiempo posible el soporte sin protección al ambiente.

Realizar el pre-tratamiento adecuado según el uso y tipo de soporte.

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



11

Cuarteados

Agrietamiento parcial o total de la superficie pintada durante la aplicación o su secado.

Causa

*Inadecuada preparación de la pintura.
Aplicación de capas demasiado gruesas.
Capas de fondo poco secas.*

Solución

*Preparación de la pintura según las especificaciones.
Dejas secar bien las capas de fondo.
Respetar los espesores recomendados y sus tiempos de evaporación.*



12

Falta de poder cubritivo

La pintura no cubre, se transparenta el color de la capa de fondo.

Causa

*Espesor aplicado insuficiente.
Color de la capa de fondo no uniforme.
Exceso de dilución.
Pintura confeccionadas con pigmentos poco cubrientes.*

Solución

*Aplicar el espesor necesario para conseguir el cubritivo de la capa de fondo.
Aplicar color de la capa de fondo homogéneo.
Utilizar la cantidad y tipo de disolvente especificado.
Utilizar un color de la capa de fondo fácil de cubrir, para una mayor igualdad de color.*

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY®



13

Ampollas o burbujas de aire

Pequeñas protuberancias superficiales producidas por la deformación de la superficie de pintura, generados por la salida de aire húmedo ocluido una vez seca la superficie exterior de la capa de pintura.

Causa

Pintura agitada en exceso.
Condensación de agua en la superficie a pintar por cambios de temperatura.
Presencia de humedad en el aire comprimido.
Inadecuada regulación del equipo de aplicación.

Solución

Dejar reposar un tiempo adecuado la pintura, desde la preparación hasta su aplicación.
Atemperar la superficie a pintar con la temperatura ambiental, para evitar condensaciones.
Utilizar filtros de aire y realizar purgas periódicas en la instalación de aire.
Ajuste y regulación del equipo de aplicación.
Uso de desaireantes.



14

Cráteres o siliconas

Defecto superficial producido por falta de humectación del sustrato o capa de fondo dejando éstas a la vista, en mayor o menor grado, en función de la tensión superficial.

Causa

Desengrase inadecuado de la superficie
Contaminación ambiental, principalmente por siliconas
Presencia de agua o aceite en el aire comprimido
Suciedad en los equipos de aplicación (pistolas, mangueras, etc.).

Solución

Limpieza correcta del soporte con desengrasante adecuado.
Adición de anti siliconas.
Utilizar filtros de aire y realizar purgas periódicas en la instalación de aire comprimido.
Buena limpieza de los equipos de aplicación.

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



15

Pulverizado (overspray)

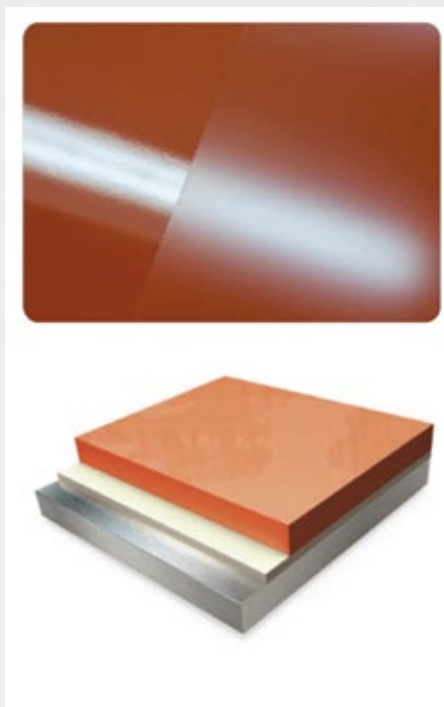
Partículas de pintura que llegan secas al soporte, depositándose sobre la película ya formada en forma de polvillo.

Causa

*Empleo de disolventes demasiado rápidos.
Temperatura ambiente elevada.
Presión de aplicación elevada.
Caudal bajo de pintura con exceso de aire.
Excesiva distancia de aplicación.
Viscosidad alta de aplicación.
Inadecuada regulación del equipo de aplicación.*

Solución

*Añadir disolventes mas lentos.
Evitar pintar con altas temperaturas.
Disminuir la presión de la aplicación.
Aumentar el caudal de pintura.
Reducir la distancia de pintado.
Ajustar la viscosidad según lo especificado.*



16

Velado

Falta de nitidez en el brillo, opalescencia, producida por la rápida evaporación del disolvente que al enfriar la superficie produce condensación de humedad ambiental insolubilizado al ligante.

Causa

*Humedad ambiente relativa alta.
Disolventes rápidos e inadecuados.
Falta de renovación de aire durante el secado a temperatura ambiente.
Preparación incorrecta de la pintura o ingredientes en mal estado.
Exceso de producto aplicado.*

Solución

*Evitar pintar si la humedad relativa es superior al 80 %
Empleo de disolventes recomendados.
No interrumpir la renovación de aire durante el secado a temperatura ambiente.
Preparación de la pintura según las especificaciones técnicas.*

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY®



17

Piel de naranja o falta de nivelación

Superficie con arrugas, mal igualada por falta de estiramiento o nivelación, con aspecto similar a la piel de una naranja.

Causa

Viscosidad alta de aplicación.
Inadecuada regulación del equipo de aplicación
excesivo caudal de producto y presión baja de atomización.
Disolventes demasiado rápidos.
Exceso de producto por pasada de pistola o defecto de distancia de aplicación.
Deficiente preparación o lijado de las capas de fondo o capas de fondo poco secas.

Solución

Rebajar la viscosidad de aplicación
Ajuste y regulación del equipo de aplicación (presión, caudal y patrón de abanico).
Utilizar disolventes más pesados en función de la temperatura o condiciones ambientales.
Dejar secar bien las capas de fondo.
Reajustar la relación caudal/velocidad de aplicación junto con la adecuada distancia de aplicación.
Preparar y lijar adecuadamente las capas de fondo.



18

Manchas de agua

Cercos blanquecinos que aparecen después del secado de la pintura, producidos por el contacto con agua al no estar lo suficientemente seca/endurecida la pintura.

Causa

Exposición a un ambiente húmedo del soporte pintado.
Salpicaduras de agua o gotas de lluvia sobre la superficie pintada.

Solución

Respetar las condiciones de secado de la pintura antes de exponer la pieza pintada al exterior.
Si todavía no estuviera lo suficientemente endurecida la pintura, secar el soporte si hay presencia de gotas.

LOS QUE EXIGEN CALIDAD ELIGEN QUALITY.



PINTURAS
GREAT
QUALITY[®]



Las ilustraciones utilizadas son a título didáctico y producto de una búsqueda en internet, el autor original no podemos identificarlo ya que la misma información se encontró en diferentes portales.

19

Flotación

Separación de los pigmentos produciendo manchas, estrías, tono no homogéneo en diferentes espesores de capa.

Causa

*Disolvente no adecuado para el tipo de pintura.
Exceso de dilución o falta de homogenización.
Exceso de producto aplicado.*

Solución

*Usar disolventes recomendados o consultar con el fabricante.
Diluir correctamente, bajo agitación si es necesario.
Adecuar la cantidad de producto a aplicar según las especificaciones.*