

1. PROCESO N°1: CABINAS

1.1. PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE:

Si fuera necesario, recoger faltas con masilla poliéster URKI-LIGHT siendo posteriormente lijada con P80-P120 desbaste o P180-P220 afinado en los tiempos que se recogen en ficha técnica. Previamente se habrá procedido al lijado y desengrasado de las zonas a reparar antes de enmasillar.

Si durante la preparación de la superficie se ha llegado hasta el soporte, este deberá ser recubierto con imprimación Epoxi F-296/2 para garantizar una correcta protección anticorrosiva.

1.2. APLICACIÓN DE APAREJO:

Una vez hayan sido lijadas las zonas con URKI-LIGHT serán limpiadas con desengrasante lento SD 7/10 para ser posteriormente aisladas con aparejo BESA-CAR o BESA-EXPRESS (en función de la rapidez de reparación).

Después de los tiempos marcados en ficha técnica para su lijado, éste se hará con P320-P400. Asimismo se deberá lijar o matizar el resto de la superficie a pintar para facilitar la adherencia entre capas entre el acabado viejo y el nuevo.

1.3. APLICACIÓN ACABADO:

Una vez hayan sido lijadas las zonas reparadas y el resto de la superficie, serán limpiadas con desengrasante lento SD 7/10 antes de la aplicación de URKI-VOC tal y como se recoge en su ficha técnica.

FLUJO DE PINTADO

