

Catálogo WEG Pinturas

# DEFECTOS DE PINTADO

## CAUSAS, PREVENCIÓN Y CORRECCIÓN



Para garantizar mayor productividad y calidad total en la aplicación de pinturas y barnices, WEG Tintas enumeró las principales fallas de pintado que surgen en el día a día del repintado.

## DEFEITO

## POSSÍVEIS CAUSAS

## PREVENÇÃO

## CORREÇÃO

### FALLA DE ADHERENCIA

La pintura se suelta del sustrato en grandes o pequeñas áreas, pudiendo, o no, afectar a más de una camada.



1. Preparación y/o limpieza inadecuada de la superficie;
2. Utilización de productos de marcas diferentes;
3. Indicación incorrecta del sistema de pintado;
4. Masillas y primers inadecuados;
5. Presencia de grasa, aceites, ceras, silicona, residuos de lijado, residuos de pulimento;
6. Limpieza inadecuada de la superficie a ser pintada;
7. Uso de diluyente no recomendado para la línea;
8. No cumplimiento de los tiempos de secado (en caso de barnices, aplicación sobre la base reseca).

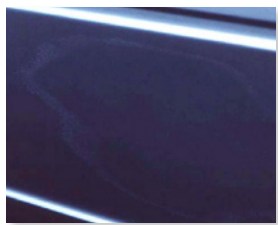
1. Verificar el tipo de sustrato a ser pintado;
2. No utilizar productos de marcas diferentes;
3. No utilizar sistemas incompatibles;
4. Realizar limpieza cuidadosa con productos recomendados;
5. Verificar el tipo de grano de lija recomendada;
6. Prestar atención al número de manos aplicadas, el exceso de manos puede derivar en falta de adherencia.

**Lijar y limpiar cuidadosamente el sustrato.**

**Remover las camadas de pinturas sueltas y reaplicar el sistema, observando la compatibilidad entre productos.**

### MAPEADO

Se forman marcas y dibujos con diferencias de tono y brillo en la superficie pintada, tras el secado de la pintura.



1. Utilización de productos de marcas diferentes;
2. Catálisis inadecuada (catalizador insuficiente);
3. Secado insuficiente de las camadas anteriores;
4. Exceso de camada de primer o de masilla;
5. Falta o inexistencia de camada de primer para aislamiento de áreas masilladas;
6. Uso de catalizador y/o diluyente inadecuado;
7. Uso de diluyente de evaporación muy lenta;
8. Pintado realizado sobre materiales incompatibles;
9. Uso de graduación de lija inadecuada;
10. Aplicación de masilla reparadora (masilla poliéster o plástica) encima de camada de pinturas.

1. Antes de lijar, desengrasar adecuadamente el sustrato;
2. Lijar cuidadosamente el área a ser reparada;
3. Aplicar la masilla poliéster sobre la chapa cruda o sobre el primer epoxi;
4. Respetar los espesores y los tiempos de secado de las pinturas aplicadas, conforme la recomendación del Boletín Técnico;
5. Asegurarse de que el producto esté diluido y catalizado conforme la recomendación del Boletín Técnico;
6. Dejar los bordes de la masilla y el sustrato siempre nivelados;
7. Aplicar primer respetando el intervalo entre las manos;
8. Remover las camadas de productos hasta la chapa desnuda, donde recibirá la masilla reparadora (masilla poliéster/plástica), mantener la chapa desnuda en el entorno del área reparada, la masa reparadora no puede cubrir camadas.

**Lijar el local hasta que quede suficientemente liso.**

**Rehacer la aplicación del sistema de pintura.**

### SANGRADO

Manchas amarillas o rojizas en el acabado final.



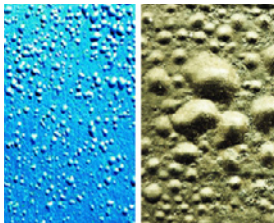
1. Exceso de catalizador en la masa de poliéster;
2. Mezcla inadecuada (catálisis) entre catalizador y masa;
3. Pintura sobre superficie contaminada;
4. Intervalo inadecuado entre capas;
5. Disolvente inadecuado.

1. Desengrase bien el sitio de reparación;
2. Realizar la catálisis correcta de los productos para asegurar la eliminación completa de contaminantes;
3. Homogeneizar adecuadamente las pinturas.

**Elimine todas las capas, incluida la masilla de poliéster y vuelva a hacer el esquema de pintura.**

## ABRASADOR

Defecto de la película estructural caracterizado por la aparición de protuberancias que varían de tamaño e intensidad. Las burbujas pueden contener líquido o gas.



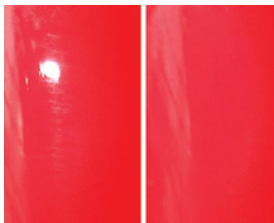
1. Superficie que contiene sales solubles (ósmosis), óxido, humedad retenida;
2. Secado rápido de la superficie;
3. Uso de diluyentes no recomendados;
4. Humedad excesiva en el sustrato o en el medio ambiente;
5. Retención de disolvente o aire atrapado entre la película y el sustrato;
6. Agua en aire comprimido, alta humedad relativa;
7. Aplicación sobre superficies muy calientes;
8. Incompatibilidad entre capas (materiales de diferentes fabricantes).

1. Correcta limpieza de superficies para eliminar contaminantes;
2. Utilice un diluyente y espesor recomendado en el boletín técnico;
3. Control de condiciones ambientales;
4. Elimina la humedad de la superficie de la pieza;
5. Después de lijar la pintura seca, recomiendo las imperfecciones. Si es necesario, elimine toda la tinta;
6. Utilice un filtro de agua y aceite en la línea de aire comprimido;
7. Aplicación respetando intervalos de manos;
8. Los talleres cerca de la orilla del mar se lavan con abundante agua fresca entre capa y capa.

**Quite la pintura aplicada al área dañada y vuelva a aplicar.**

## PERDIDA DE BRILLO

La camada de pintura recién aplicada no presenta el brillo de acuerdo con las especificaciones del producto.



1. Absorción de cera o de suciedad;
2. Primer PU húmedo o sin secar completamente;
3. Diluyente de secado muy acelerado;
4. Catalizador o diluyente inadecuados;
5. Mezcla incorrecta de los componentes;
6. No respetado el intervalo entre manos, ver Boletín Técnico;
7. Tiempo de secado inadecuado;
8. Exceso de lijado o pulimento del acabado;
9. Uso de diluyente no recomendado en sistemas poliuretanos (primers / pinturas / barnices).

1. Desengrasar adecuadamente el local de la reparación;
2. Hacer las catálisis correctas de los productos, conforme la indicación del Boletín Técnico;
3. Respetar el espesor de las pinturas aplicadas, conforme la especificación del Boletín Técnico;
4. Respetar los intervalos entre las pasadas (flash off);
5. Aplicar el número de manos recomendado en la ficha técnica;
6. Verificar las condiciones de la cabina de pintado y realizar el mantenimiento periódico;
7. Utilizar siempre el diluyente recomendado por el fabricante. Obs.: en sistemas poliuretanos PU no se debe utilizar thinners (con alcohol en su composición).

**En casos simples, realizar pulimento para aumentar el grado de brillo.**

**En casos más complejos, aguardar el secado completo, lijar hasta obtener una superficie uniforme y repintar.**

## MANCHADO

Áreas manchadas más claras y más oscuras en el pintado metálico.



1. Tipo inadecuado de pistola;
2. Falta de ajuste de presión de aire;
3. Flujo de la pintura muy abierto o muy cerrado;
4. Distancia inadecuada entre la pistola de pulverización y la superficie a ser pintada;
5. Uso de catalizador y/o thinner inadecuado;
6. Mala conducción de la pistola durante la aplicación;
7. Pintura aplicada muy cargada o muy polvorienta;
8. Tiempo de intervalo entre manos muy corto.

1. Correcta regulación de la pistola;
2. Aplicación uniforme de la pintura de base;
3. Observar los tiempos de evaporación de los solventes indicados;
4. Homogeneizar adecuadamente la pintura;
5. Utilizar pistola para aplicación de pintura y barniz con pico de 1.3 a 1.5.

**Aguardar el secado completo; lijar la superficie y repintar solamente con pintura de acabado, sin necesidad de aplicar nuevamente el primer.**

## DEFEITO

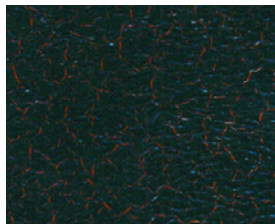
## POSSÍVEIS CAUSAS

## PREVENÇÃO

## CORREÇÃO

### CRAQUEO

Rayas o cortes (fisuras) de longitud y profundidad diversas.



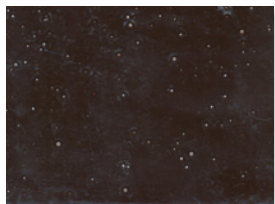
1. Pintado realizado con materiales de baja calidad;
2. Aplicación de la pintura sobre primer inadecuado;
3. Exceso de capas de primer o masilla;
4. Secado insuficiente de las capas anteriores;
5. Repintado hecho sobre base vieja, ya agrietada;
6. Oscilaciones extremas de temperaturas.

1. Utilizar diluyente y catalizador recomendados para las condiciones del ambiente (temperatura, circulación de aire, etc.);
2. Realizar los ajustes del equipo de pintado conforme las especificaciones técnicas del producto;
3. Aplicar el número de manos conforme recomendación;
4. Respetar el intervalo entre manos;
5. Mantener la distancia correcta entre la pieza y el tablero de secado;
6. Realizar la exposición para secado vía infrarrojo.

**Eliminar todas las capas del área afectada hasta la chapa y reconponer el sistema de pintado.**

### CRÁTERES (OJO DE PEZ)

Surgimiento de cráteres con apariencia de ojo de pez.



1. Desengrase insuficiente;
2. Aire comprimido contaminado con agua o aceite;
3. Cabina contaminada con silicona;
4. Falta de mantenimiento del compresor de aire.

1. Usar el desengrasante indicado, evitando excesos;
2. Utilizar toallas de papel descartable, de preferencia una para el desengrase y otra para el secado de la superficie; ;
3. No usar productos con silicona cerca del ambiente de pintado;
4. Utilizar filtros en la línea de aire comprimido, eliminando la contaminación por agua o por aceite;
5. Agotar el compresor de aire y revisarlo periódicamente.

**Desengrasar el área afectada y lijar hasta que quede lisa. Enseguida, aplicar nuevamente el esquema indicado hasta alcanzar el espesor deseado.**

### SECADO DEFICIENTE

Luego de la aplicación, la pintura no se seca adecuadamente, tomando más tiempo que el especificado, presentando problemas en la dureza del film.



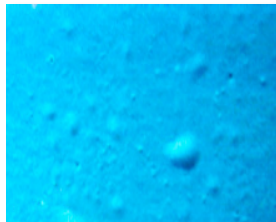
1. Utilizado catalizador inadecuado;
2. Temperatura ambiente muy baja;
3. Capada de pintura excesiva;
4. Temperatura insuficiente en la cabina;
5. Catálisis incorrecta de los componentes;
6. Exceso de camada de primer;
7. No respetar los intervalos entre las pasadas (flash off).

1. Utilizar solamente el catalizador indicado y en la proporción recomendada en el Boletín Técnico;
2. No aplicar en capas fuera de lo especificado en el boletín técnico;
3. Utilizar acelerador de secado en temperaturas ambientes muy bajas (por debajo de 20°C). Contactar al SAC para más informaciones.

**Aumentar el tiempo de secado además del requerido. En caso de que no surta efecto, eliminar las capas finas con diluyente o lijado para reaplicar el sistema inmediatamente.**

## HERVOR

Alteraciones de la superficie de pintado semejantes a pequeñas burbujas.



1. Utilización de diluyente inadecuado;
2. Utilizado thinner de evaporación muy rápida;
3. Pintura con viscosidad muy alta;
4. Aplicación sobre la pieza calentada;
5. Secado forzado;
6. Tiempo insuficiente de secado entre productos de aplicación húmedo sobre húmedo.

1. Utilizar diluyente y catalizador recomendados para las condiciones del ambiente (temperatura, circulación de aire, etc.);
2. Realizar los ajustes del equipo de pintado conforme las especificaciones técnicas del producto;
3. Aplicar la cantidad de manos recomendada;
4. Respetar el intervalo entre manos;
5. Mantener la distancia correcta entre la pieza y el tablero de secado;
6. Aguardar la evaporación del solvente antes de utilizar el secado con el infrarrojo.

**Lijar o decapar (raspar) las partes afectadas hasta las camadas intactas. Preparar la superficie y repintar correctamente.**

## MARCA DE LIJA

Ranuras visibles en la película tras la aplicación del acabado.



1. Uso de lija inadecuada (gramaje muy alto);
2. Presencia de polvo al lijar;
3. Tiempo de secado inadecuado;
4. Número insuficiente de manos de primer o de acabado;
5. Acabado inadecuado entre el proceso de lijado de la masilla reparadora (poliéster/plástica) y la aplicación de primer.

1. Seguir la recomendación de grano de lija;
2. Aguardar el completo secado del producto antes de efectuar el lijado;
3. Aplicar los productos en los espesores recomendados en el Boletín Técnico.

**Luego del secado total del producto, lijar la camada de acabado con una lija apropiada y reaplicar el acabado. Siendo necesario, hacer el mismo procedimiento con las camadas del Primer.**

## ARRUGAS / ONDAS

La superficie presenta ondulaciones y arrugas en el pintado.



1. Incompatibilidad entre sistemas;
2. Camada anterior no adherida al sustrato;
3. Exceso de camadas en el primer o en la masilla;
4. Secado insuficiente de las camadas anteriores;
5. Viscosidad de la pintura muy alta;
6. Retención de diluyente del film anterior.

1. Usar sistemas compatibles;
2. Aplicar los productos en los espesores recomendados en el Boletín Técnico;
3. Usar el diluyente recomendado;
4. Asegurarse de que las camadas estén debidamente secas;
5. Respetar el intervalo entre manos;
6. La aplicación de un primer sealer puede aislar las camadas en caso de que no sea posible la remoción.

**Decapar (raspar) las partes afectadas. Preparar la superficie y repintar correctamente.**

## PUNTOS DE AGUJA (POROS)

La superficie del pintado presenta pequeñas micro fallas estructurales.



1. Mezcla de los componentes no realizada adecuadamente;
2. Aplicación inadecuada de la masilla poliéster;
3. Tiempo de vida útil de la mezcla excedido;
4. Aire atrapado en el primer;
5. Orificios no cubiertos por la camada anterior;
6. Aire atrapado debido a la abertura errónea del pico;
7. Pintura muy viscosa;
8. Tiempo insuficiente para evaporación entre las manos (Intervalo entre manos no respetado);
9. Retención de diluyente/solvente debajo de la película.

1. Hacer las mezclas usando regla o vaso de catálisis;
2. Respetar el tiempo de vida útil de la mezcla;
3. Utilizar la abertura del pico de la pistola indicada en el boletín técnico del producto. Se recomienda, para primers, pico 1.8 a 2.0;
4. Observar el tiempo de evaporación en todas las camadas del sistema;
5. Utilizar los thinners y los catalizadores recomendados en el boletín técnico, de acuerdo con las condiciones climáticas.

**Lijar completamente el área afectada y aplicar la camada nuevamente.**

## ACUMULACIÓN DE POLVO (OVER SPRAY)

Defecto estructural de la película, derivado de la pulverización seca.



1. Utilizado diluyente con tasa de evaporación muy rápida;
2. Exceso de dilución;
3. Tipo inadecuado de pistola;
4. Mucha distancia entre la pistola y la superficie pintada;
5. Catalizador inadecuado para las condiciones climáticas;
6. Niebla de pintura de trabajos de pintado muy próximos;
7. Utilización de diluyente no recomendado (ej.: thinner).

1. Escoger correctamente el diluyente y/o catalizador, conforme la condición de temperatura y el tamaño de la superficie;
2. Mezclar correctamente los componentes, utilizando regla o vaso de catálisis;
3. Aislar los puestos de trabajo.

**Hacer el pulimento. En caso de que la pintura no sea suficiente, lijar el local y reaplicar la pintura.**

## CÁSCARA DE NARANJA

La superficie no queda lisa, su textura recuerda a una cáscara de naranja.



1. Temperatura ambiente muy alta;
2. Pintura con viscosidad muy alta;
3. Tipo inadecuado de pistola, falta de presión de aire o flujo de pintura muy abierto;
4. Distancia muy pequeña entre la pistola y la superficie;
5. Camada de pintura aplicada fuera de la especificación;
6. Catalizador o diluyente inadecuado para la temperatura.

1. Escoger correctamente el diluyente y/o catalizador conforme la condición de temperatura y tamaño de la superficie;
2. Mezclar correctamente los componentes, utilizando regla o vaso de catálisis;
3. Aislar los puestos de trabajo;
4. Ajustar la viscosidad conforme lo indicado;
5. Se recomienda, para aplicación de pintura o barniz, pistola 1.3 a 1.5. Cuanto más diluido el producto, menor será el efecto cáscara de naranja. Obs.: respetar los límites de dilución recomendados por el fabricante.

**En casos simples, después de que la pintura se seque, lijar y pulir.**

**En casos graves, lijar hasta obtener una superficie lisa y repintar.**



## ESCURRIMIENTO

Defecto, en forma de ondas o gotas, ocurrido durante la aplicación del pintado.



1. Tipo inadecuado de pistola;
2. Falta de ajuste de presión de aire;
3. Flujo de la pintura muy abierto;
4. Velocidad de aplicación muy lenta;
5. Distancia corta entre la pistola de pulverización y la superficie a ser pintada;
6. Exceso de dilución;
7. Exceso de camada aplicada;
8. Temperatura ambiente muy baja;
9. Uso de catalizador y/o thinner inadecuado para baja temperatura;
10. Intervalo muy corto entre manos.

1. Utilizar pistola adecuada y en perfectas condiciones. Se recomienda pistola 1.3 a 1.5 en la aplicación de pinturas y barnices;
2. Hacer el ajuste correcto de la pistola;
3. Respetar las recomendaciones conforme variación de la temperatura.

**Aguardar el secado completo.**

**Lijar las partes afectadas.**

**Preparar la superficie y repintar correctamente.**

## MANCHAS DE AGUA

El pintado presenta manchas de formas circulares y blanquecinas.



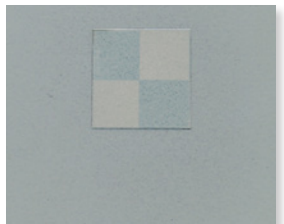
1. Acumulación de agua sobre superficie recién pintada;
2. Uso de catalizador y/o thinner inadecuado;
3. Exposición del pintado a intemperies, sin estar totalmente seco;
4. Retención de humedad cuando es utilizado el sistema de lija de agua, principalmente en casos de lijado de la masilla reparadora (poliéster o plástica).

1. Observar el secado recomendado, así como el espesor de las pinturas y las relaciones de mezcla (catálisis).

**Pulir, o remover (en los casos más críticos) las camadas que presentan el problema y repintar nuevamente.**

## FALLA DE COBERTURA

La mano de pintura deja translucir la base.



1. Color del primer inapropiado;
2. Pintura con bajo poder de cobertura;
3. Color con pigmentos de poca opacidad;
4. Exceso de dilución;
5. Homogeneización inadecuada;
6. Espesor de la pintura aplicada por debajo de la especificación del Boletín Técnico;
7. Respetar los intervalos entre las pasadas (flash off).

1. Utilizar primer con tonalidad más próxima posible de la mano subsecuente;
2. Usar primer teñible de color apropiado;
3. Homogeneizar correctamente la pintura, antes de la aplicación;
4. Efectuar la dilución conforme es indicado en el Boletín Técnico del producto;
5. Aplicar el número de manos suficiente para alcanzar la camada indicada en el Boletín Técnico;
6. Aplicar la pintura en local con iluminación adecuada;
7. Respetar los intervalos entre las pasadas (flash off).

**Aguardar el secado completo.**

**Lijar la superficie y repintar solamente con pintura de acabado, sin necesidad de aplicar nuevamente el primer.**

# WEG Repintado Automotriz

Quien entiende de coches recomienda.

Proveer soluciones completas de pintado está en el ADN de WEG. Aliamos alta tecnología en nuestros procesos de fabricación para desarrollar productos que atiendan las especificaciones y exigencias de los mercados de repintado automotriz de Brasil y del exterior.

Nuestros productos son probados exhaustivamente para asegurar la satisfacción de nuestros clientes: son masillas, primers, basecoats, barnices y complementos, utilizados desde la preparación hasta el acabado final del sistema de reparación automotriz, proporcionando practicidad en la manipulación, fácil aplicación, productividad y resistencia.

WEG Tintas está presente en todo el territorio brasileño, así como en el exterior, en alianza con diversas reventas y distribuidores, suministrando protección total en las líneas de Repintado Automotriz, Pinturas Industriales y Mantenimiento Industrial.

## Línea de Productos

### SISTEMAS TINTOMÉTRICOS

- W-MIX POLIÉSTER
- W-MIX LACA SL
- W-MIX SINTÉTICO SS
- W-MIX PU SD
- W-MIX PU SDP
- W-FROTA

### ACABADOS

- Poliéster
- Poliuretano
- Laca Nitrocelulose
- Sintético
- Barnices

### PREPARACIÓN

- Primers
- Selladores
- Masillas
- Aceleradores

### PULIMENTO

- Masilla de Pulir

### COMPLEMENTOS Y DILUYENTES



Pinturas ofreciendo protección total. [www.weg.net/linhaautomotiva](http://www.weg.net/linhaautomotiva)



Conozca las operaciones  
mundiales de WEG



[www.weg.net](http://www.weg.net)

  [wegpinturas](https://www.instagram.com/wegpinturas)

**PINTURAS**



 +55 (47) 3276.4000

 [tintas@weg.net](mailto:tintas@weg.net)

 **Guaramirim - SC - Brasil** ☎ +55 (47) 3276.4000  
**Mauá - SP - Brasil** ☎ +55 (11) 4547.6100  
**Cabo de Santo Agostinho - PE - Brasil** ☎ +55 (81) 3512.3000  
**Buenos Aires - Argentina** ☎ +54 (11) 4299.8000  
**Hidalgo - México** ☎ +52 (55) 5321.4231

Cód: 50074197 | Rev: 04 | Fecha (m/a): 05/2021

Sujeto a alteraciones sin previo aviso. Las informaciones contenidas son valores de referencia.