

TEMA 3

Preparación de superficies

Aplicación de acabados en industrias de carpintería y mueble
CFGM Fabricación industrial en carpintería y mueble

Introducción

- Superficies a aplicar
 - ▣ Madera maciza
 - ▣ Tableros crudos
 - ▣ Tableros recubiertos
 - Chapa
 - Papel decorativo
 - Melamínicos
 - ▣ Plásticos
 - ▣ Otros

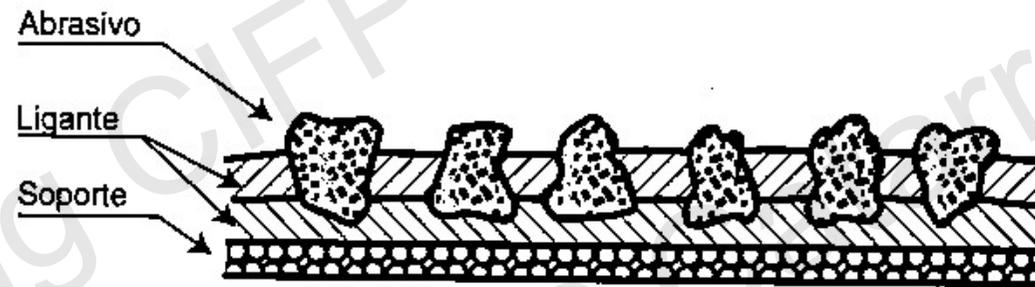
Introducción



- Preparación de las superficies
 - ▣ Finalidad
 - ▣ Problemática asociada
 - ▣ Como preparar las superficies

1. Abrasivos flexibles

Construcción



- Soporte
 - ▣ Tela, papel, esponja o fibra
- Ligante
- Granos abrasivos
 - ▣ Oxido de aluminio
 - ▣ Carborundum

1. Abrasivos flexibles

1.1 Soportes

- Papel



1. Abrasivos flexibles

1.1 Soportes

- Tela
 - ▣ Algodón
 - ▣ Poliéster-Algodón
 - ▣ Poliéster



1. Abrasivos flexibles

1.1 Soportes

- Esponja



1. Abrasivos flexibles

1.1 Soportes

□ Fibra

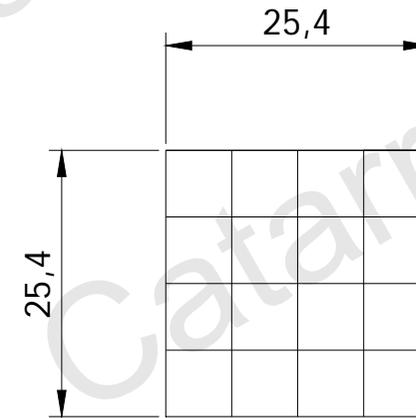


1. Abrasivos flexibles

1.2 Granos abrasivos

□ Granulometría

- grano muy fino (desde 1200 a 400)
- grano fino (360, 320, 280)
- grano medio (240, 220, 180)
- grano grueso (150, 120, 100)
- grano muy grueso (80, 60, 40)



□ Expansión

- Abierta
- Cerrada

1. Abrasivos flexibles

1.2 Granos abrasivos

- Granulometrías empleadas en madera

Soporte	Grano de lija
Maderas blandas	P80 – P120
Maderas duras	P60 – P120
Tableros rechapados	P100 – P180
Tableros de fibras	P120 – P180
Madera con la fibra a través	P100 – P180
Rechapados con la fibra a través	P120 – P220

1. Abrasivos flexibles

1.2 Granos abrasivos

- Granulometrías empleadas en acabados

Fondos	Acabado con	Grano de lija
Nitrocelulosa	Nitrocelulosa	320
Poliuretano	Nitrocelulosa	280 - 320
Poliuretano	Poliuretano	240 - 340
Reactivas	Reactivas	380
Poliéster	Varias	220 - 380

- Lijar fondo con 600 o 800 para acabados en alto brillo

2. Máquinas y útiles

- Máquinas manuales



2. Máquinas y útiles

- Máquinas fijas manuales
 - ▣ Lijadoras de banda



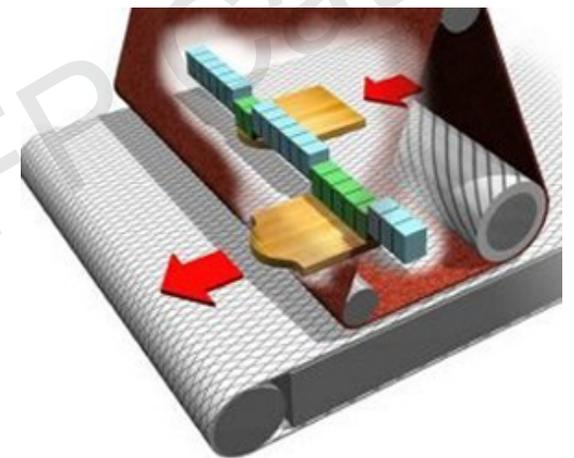
2. Máquinas y útiles

- Máquinas fijas manuales
 - ▣ Otras



2. Máquinas y útiles

- Máquinas fijas automáticas
 - ▣ Calibradoras



2. Máquinas y útiles

- Máquinas fijas automáticas

- Otras



3. Conservación y uso de las bandas

- Lijas son muy higroscópicas
 - ▣ Exceso de humedad puede afectar al ligante
 - ▣ Exceso de sequedad puede deformar o agrietar al soporte
- Condiciones óptimas de almacenaje
 - ▣ De 18° a 22°
 - ▣ Del 50% al 70% de humedad
- Observar el estado antes de montar las bandas
 - ▣ Bordes
 - ▣ Empalme

4. Calidad y rendimiento

- Calidad de los abrasivos
 - ▣ Resultados uniformes
 - ▣ Integridad de los granos abrasivos
 - ▣ Integridad y elasticidad del soporte

- Rendimiento
 - ▣ Duración o metros cuadrados sin perder calidad
 - Por desgaste
 - Por embozamiento

5. Productos auxiliares

□ Bandas refrigeradoras



□ Grafito



□ Fieltro



□ Discos de pulir



6. Otros abrasivos

- Lana de acero
 - ▣ Numeración
 - ▣ Usos
 - ▣ Inconvenientes



- Pastas de pulir
 - ▣ Composición
 - ▣ Usos
 - ▣ Inconvenientes



7. El proceso de lijado

- Lijado de la madera
 - ▣ Secuenciación de los granos
 - ▣ Consideraciones
 - Dirección del movimiento
 - Selección del tipo de lija y útil a emplear
 - Matado de aristas
 - Precauciones
- Lijado de barnices
 - ▣ Secuenciación de los granos
 - Dirección del movimiento
 - Selección del tipo de lija y útil a emplear
 - Precauciones