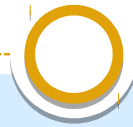


# Preparación de superficies



# 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

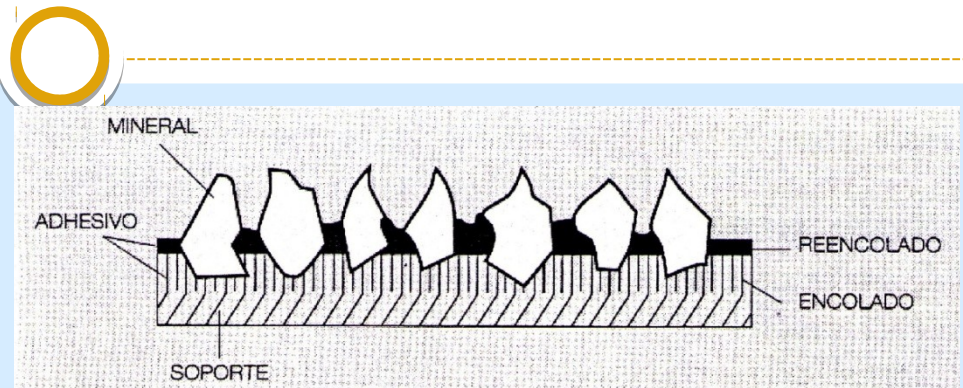
### □ Soporte

- 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

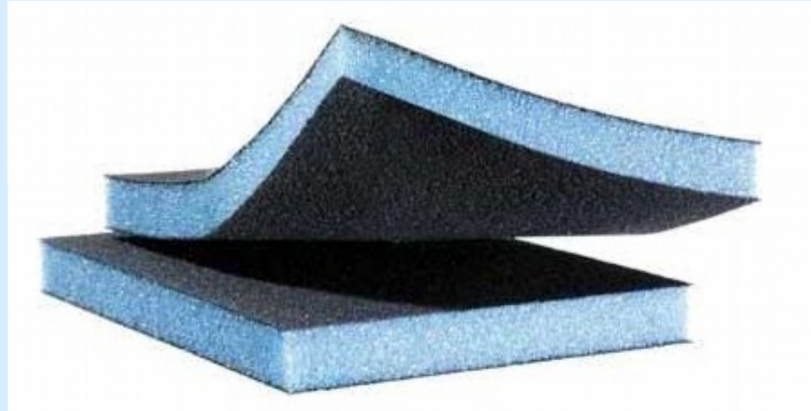


# 1. Abrasivos flexibles

## 1.1 Soportes



### □ Esponja





# 1. Abrasivos flexibles

## 1.1 Soportes



### □ Fibra





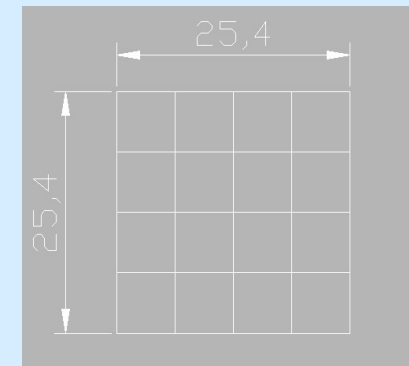
# 1. Abrasivos flexibles

## 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	Acabados con	Grano de lija
Nitrocelulosa	Nitrocelulosa	320
Poliuretano	Nitrocelulosa	280 - 320
Poliuretano	Poliuretano	240 - 340
Reactivas	Reactivas	380
Poliéster	Varias	22 - 380

### □ Lijar fondo con 600 o 800 para acabados en alto brillo

## 2. Máquinas y útiles



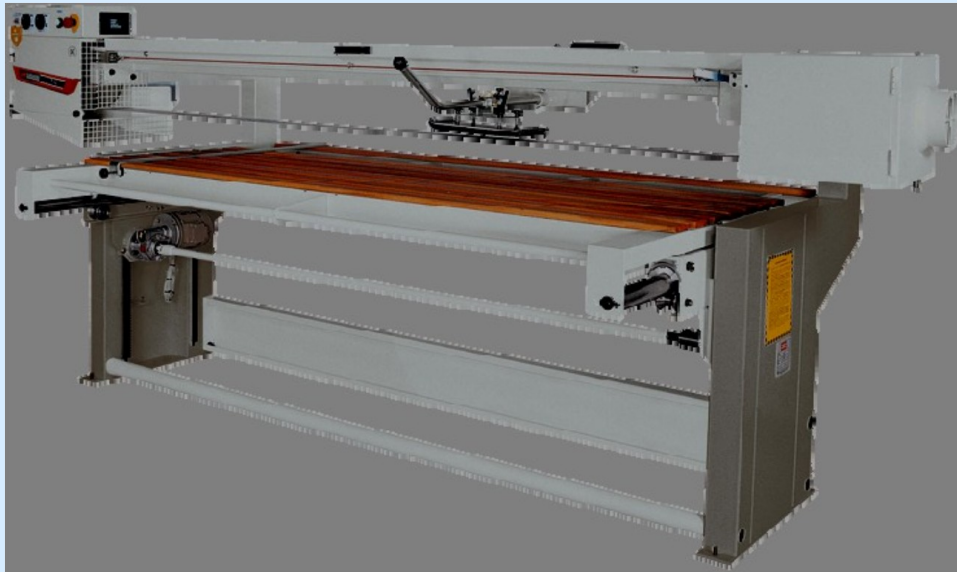
### □ Máquinas manuales



## 2. Máquinas y útiles



- Máquinas fijas manuales
  - Lijadoras de banda



## 2. Máquinas y útiles



- Máquinas fijas manuales
  - Otras



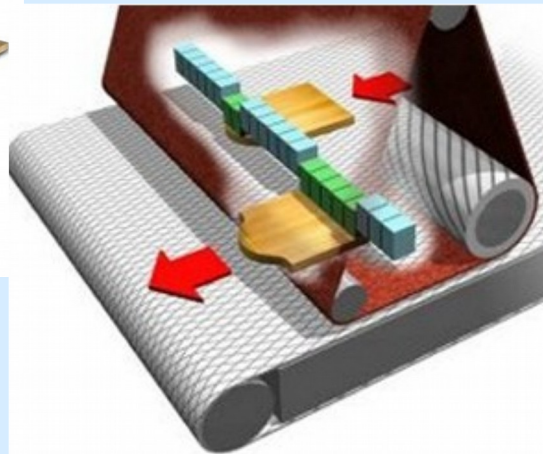
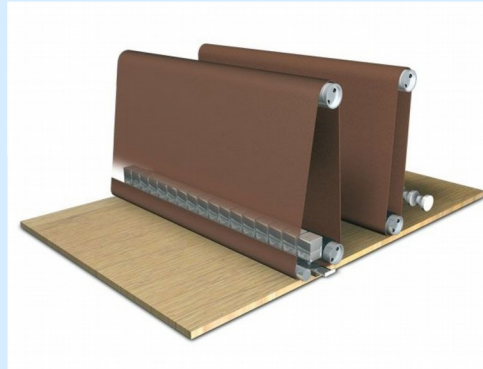
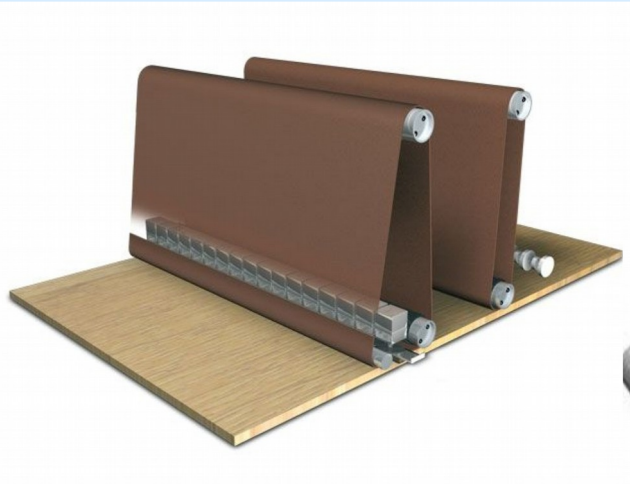


## 2. Máquinas y útiles



### □ 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

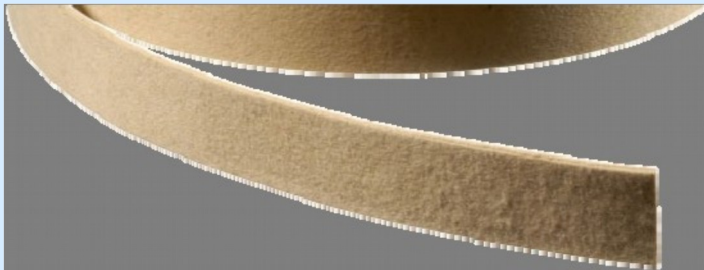
# 5. Productos auxiliares



- ❑ Bandas refrigeradoras



- ❑ Grafito



- ❑ Filtro

- ❑ 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