

PREPARACIÓN DE SUPERFICIES ANTES DE PINTAR (Excluyendo sectores industriales)

En los resultados de una pintura influye tanto la calidad de la pintura como las condiciones en las que dicha pintura se ha aplicado. Sobre la primera parte, ASEFAPI ha elaborado una serie de fichas sinópticas que, en función de la superficie de aplicación, indican unas normas con criterios para seleccionar un producto.

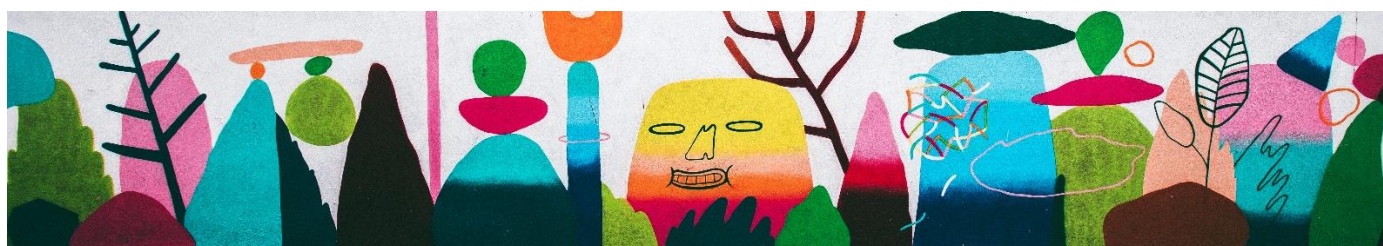
La presente ficha, elaborada por ANSPI y ASEFAPI es un complemento a aquellas, ya que trata de indicar el tratamiento general que debe recibir una superficie antes de ser pintada; no se han tenido en cuenta sectores ni medios específicos, ya que dichos sectores disponen de posibilidades técnicas diferentes, con diferentes características de aplicación de lo que puede hacer un profesional manualmente.

No hay que olvidar que los sistemas de recubrimiento se deben aplicar de acuerdo con:

- Las recomendaciones de utilización del producto por el fabricante (Fichas Técnicas, Fichas de Datos de Seguridad, etc.).
- Los códigos de buenas prácticas aplicables (Normas UNE, Normas ISO, Normas EN, Reglamentos Profesionales, etc.).
- Los requisitos del usuario final

PARAMENTOS

SUPERFICIE PARA PINTAR	ESTADO SUPERFICIE	TRATAMIENTO
Yeso	Suciedad (Polvo, grasa, moho)	1. Preparación
		- Cepillado - Eliminación del polvo, grasa y moho - Pequeños plastecidos y lijado
	Previamente pintada	2. Imprimación
		1. Prueba de compatibilidad * 2. Preparación - Enlucido - Masillado - Lijado
		3. Imprimación



SUPERFICIE PARA PINTAR	ESTADO SUPERFICIE	TRATAMIENTO
Hormigón	Suciedad (Polvo, grasa, moho) Sales Eflorescencias Defectos de cohesión	1. Preparación
		- Cepillado - Eliminación del polvo, grasa y moho - Chorro de agua a presión con o sin granalla
		2. Sellado exhaustivo
	3. Enmasillado de coqueras y saneado de grietas	
Previamente pintada		3. Prueba de compatibilidad *
		4. Preparación
		- Enlucido - Masillado
		3. Imprimación

(*) En la norma UNE 48256:1992 se describen los procedimientos para determinar la compatibilidad de un producto con respecto a cualquier superficie a pintar.

CERÁMICA O PIEDRA

SOPORTE	ESTADO SUPERFICIE	TRATAMIENTO
Cerámica Piedra	No porosa	Chorreado con arena en húmedo
		Lijado o desbastado mecánico
Arcilla Cerámica Piedra	Suciedad y sales	Chorreado de agua a presión
	Previamente pintada	Prueba de compatibilidad (*)

(*) En la norma UNE 48256:1992 se describen los procedimientos para determinar la compatibilidad de un producto con respecto a cualquier superficie a pintar.

MADERA

La madera es un material sensible que absorbe o desprende humedad según el ambiente que le rodea, por lo que la preparación de la superficie es muy importante, ya que las alteraciones en el contenido de agua llevan aparejadas alteraciones dimensionales de la madera.

Las pinturas formadoras de película deben tener como propiedad fundamental una alta elasticidad, suficiente para resistir las variaciones dimensionales de la madera sin sufrir agrietamiento ni pérdida de adherencia.

El comportamiento del sistema de recubrimiento depende de la especie de madera, del acabado superficial de la madera, del estado de la madera (si es una madera nueva o ha sido tratada), y muchas otras variables.

ESTADO SUPERFICIE	TRATAMIENTO
Polvo	Eliminar el polvo de toda la superficie, incluido el interior de los poros, por ejemplo, utilizando aire a baja presión.
Capas desconchadas Capas con defectos de adherencia Zonas con madera deteriorada	Lijado suave con papel de lija seco en la dirección de la veta. Limpiar luego el polvo con un trapo húmedo que no deje pelusilla y dejar secar ⁽¹⁾
Zonas con pudrición o atacadas por hongos	Impregnación con tratamiento bactericida o fungicida.
Previamente pintada	Prueba de compatibilidad ⁽²⁾
<p>⁽¹⁾ El número de lija utilizado será de acuerdo con el acabado que se pretenda obtener; por lo general primero se hace con una lija de grano grueso (0) y luego otra de grano más fino (00). Deberá realizarse justo antes de iniciar el acabado: si se deja por la noche o un fin de semana debe vigilarse la humedad ambiental. Si se lija entre capas, se utilizará una lija de grano extrafino (000).</p>	
<p>⁽²⁾ En la norma UNE 48256:1992 se describen los procedimientos para determinar la compatibilidad de un producto con respecto a cualquier superficie a pintar.</p>	

Según el tipo de acabado:

ACABADO	TRATAMIENTO
Lasur o productos "a poro abierto"	No es necesario
Barnices o pinturas pigmentadas	Aplicación de un tapaporos, selladora o imprimación

El grado de humedad de la madera es un parámetro de gran importancia para el resultado final de la pintura. Nunca se debe pintar una superficie de madera que contenga un grado de humedad inferior al 6-8% ni superior al 12-14%.

ACERO

En el caso del acero, el grado de preparación depende del nivel de limpieza y de la rugosidad necesaria según el tipo de recubrimiento elegido, ya que cierto grado de rugosidad es necesario para que la capa de pintura se adhiera al soporte. Una rugosidad excesiva puede crear problemas de protección que daría lugar a falta de espesor de película en las crestas del perfil. De hecho, existe la norma ISO 8503-1, que define un procedimiento para determinar la rugosidad de un soporte que ha sido sometido a pretratamiento (limpieza y preparación).

Toda operación que se realice debe evitar la formación de estrías o rebabas en el metal, que se verán a través de la pintura una vez aplicada o producir protuberancias difíciles de cubrir que dan lugar a una formación de óxido prematura.

SOPORTE	ESTADO SUPERFICIE	TRATAMIENTO
Regular	Suciedad (grasas, aceites, polvo) Sales (especialmente cloruros y sulfatos)	Chorreado con agua (+ detergente)
		Limpieza con vapor
		Limpieza con álcalis
		Limpieza con disolventes orgánicos
	Superficie pintada previamente	Prueba de compatibilidad ⁽²⁾
		En caso de incompatibilidad: - Chorreado total - Decapado químico: Productos con disolventes o alcalinos
Óxido y cascarilla de laminación ⁽¹⁾		1. Chorreado abrasivo ⁽³⁾ - Arena ⁽⁴⁾ - Granalla metálica
		2. Limpieza manual y mecánica ⁽⁵⁾ - Raspado - Cepillado ⁽⁶⁾ - Lijado - Martillos descascarilladores o percutores
		3. Limpieza a la llama seguido de tratamiento con cepillo de acero automático
Irregular	Exfoliaciones	Cinzel, Rasqueta
	Muecas	Soldar
	Rebabas	Disco esmeril
	Cordones, Cantos vivos	Muesca o disco esmeril
	Proyecciones de soldadura	Rasqueta, disco esmeril
	Cortes	Soldar, aplanar
	Bordes	Muela o disco

⁽¹⁾ Una vez realizado el tratamiento, se puede evaluar visualmente el grado de preparación del sustrato mediante la norma ISO 8501-1.

⁽²⁾ En la norma UNE 48256:1992 se describen los procedimientos para determinar la compatibilidad de un producto con respecto a cualquier superficie a pintar.

⁽³⁾ La descripción de los métodos de preparación de una superficie por chorreado abrasivo, incluyendo el tratamiento antes y después del mismo se indica en la norma ISO 8504-2.

⁽⁴⁾ Este método requiere una serie de precauciones de seguridad específicas, por lo que a veces es sustituido por el chorreado con granalla.

⁽⁵⁾ La descripción de los métodos de preparación de una superficie por limpieza manual o mecánica, incluyendo el tratamiento antes y después del mismo se indica en la norma ISO 8504-3.

⁽⁶⁾ Con estructuras galvanizadas no se deben emplear cepillos, esponjas, brochas, constituidos por alambres de cobre, puesto que los residuos de este metal causan una seria corrosión en contacto con el zinc.

PLÁSTICO

Los materiales plásticos y "composites" son, en general, difíciles de pintar debido a problemas de adherencia.

ESTADO SUPERFICIE	TRATAMIENTO
Desmoldeantes Polvo Grasas Siliconas Impurezas	1. Desengrasar: <ul style="list-style-type: none">- Detergentes alcalinos- Disolventes- Vapor
	2. Lijado, chorreado húmedo o lavado con agua a alta presión y abrasivo.
	3. Tratamiento corona/triboeléctrico
	4. Aclarar con agua dulce
	5. Imprimación adherente
	6. Acabado 2/3 manos de pintura



ASEFAPI recomienda contactar con un profesional acreditado, que es una garantía del buen uso y aplicación del recubrimiento elegido.