

UNIDAD 1: Prevención de riesgos en el área de pintura

ACTIVIDADES-PÁG. 33

1. Busca en Internet la ficha técnica de diferentes productos utilizados en la preparación de superficies de vehículos e identifica los pictogramas de peligro de cada producto.

Ejemplo:





DISOLVENTE DE LIMPIEZA

1.931.1000

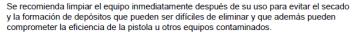
PARA LA LIMPIEZA DE LA PISTOLA UNA VEZ UTILIZADOS PRODUCTOS BASE DISOLVENTE

1.931.1000 Disolvente de limpieza está diseñado para facilitar la limpieza del equipo utilizado durante el mezclado y la aplicación de productos base disolvente de MaxMeyer

También reduce fácilmente cualquier suciedad en zonas externas de la pistola.

UTILIZACION

Limpiar a fondo la pistola con el disolvente de limpieza y proceder al secado con un paño seco.





ELIMINACIÓN

1.931.1000 Disolvente de limpieza de ser eliminado siguiendo las normas y regulaciones de las autoridades locales.

INFORMACION TECNICA

25 I Envase

en lugar fresco y seco alejado de fuentes de calor Almacenaje

INFORMACIÓN VOC

El valor límite en la UE para este producto (categoría producto :IIB.a) listo al uso es máximo 850g/litro de VOC. El contenido en VOC de este producto listo al uso es máximo 850g./l. dependiendo del modo que lo usemos el VOC de este producto listo al uso puede ser más bajo que el especificado por la directiva de la UE.

NORMAS DE HIGIENE Y SEGURIDAD

Estos productos son solo para el pintado profesional de automóviles, y no para otros propósitos que los especificados. La información en la ficha técnica está basada en el conocimiento técnico y científico actual, y es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas para asegurar la idoneidad del producto con el propósito planeado. PPG Ibérica Sales & Services Refinish Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2 08191 Rubi (Barcelona)

Tel: +34 93 565 03 25



Para información sobre Seguridad e Higiene consultar la Hoja de Seguridad, también disponible en: http://www.ppg.com/Maxmeyer MSDS

MaxMeyer y el logo de MaxMeyer MaxMeyer son marcas de PPG Industries © 2009 PPG Industries. Todos los derechos reservados. All rights reserved.

November 2007

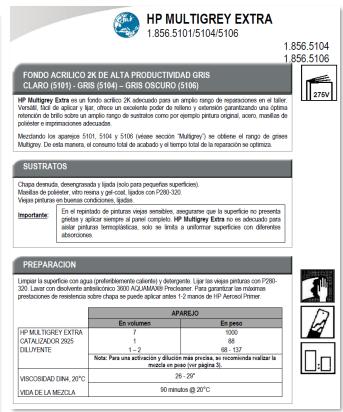




2. Busca, con ayuda de tus compañeros y compañeras, la ficha técnica de dos aparejos distintos y analizad las principales diferencias de formulación y aplicación.

Ejemplo:





El primero es un aparejo húmedo sobre húmedo que debe formularse 4:1:1,2. Este aparejo debe cubrir lo suficiente para cubrir pequeñas irregularidades sin tener que ser lijado. La fluidez facilita su aplicación.

El segundo de los aparejos se aplica menos diluido para ofrecer una correcta cubrición. Este aparejo debe diluirse 7:1:1 o 2 partes.

EVALÚO MIS CONOCIMIENTOS PÁG. 40

- 1. d
- 2. c
- 3. d
- 4. b
- 5. a
- 6. c
- 7. d
- 8. d
- 9. a
- 10. c



EVALÚO MI APRENDIZAJE-PÁG. 41

1. Explica en qué consiste la zona de aplicación y secado del área de pintura.

La zona de aplicación y secado es generalmente la cabina de pintura. Esta zona debe disponer de un sistema de aireación convenientemente filtrado, desde la parte superior hacia la parte inferior, para la extracción de las pulverizaciones de pintura y de un sistema de aportación de calor para su curado (horno). También debe disponer de aire a presión convenientemente filtrado para la pulverización de productos.

La cabina puede disponer de una o varias entradas de vehículos. Lo más conveniente es situarla contigua y al mismo nivel que la zona de preparación, con la entrada por un extremo y la salida por el otro.

2. ¿Qué normas de seguridad e higiene deben cumplir las instalaciones de los talleres?

Las instalaciones deben:

- Tener una buena iluminación. La iluminación de la zona de reparación no debe ser nunca inferior a 500 lx; se recomienda la utilización de luz natural o artificial mediante tubos fluorescentes del tipo luz día.
- La iluminación de la zona de preparación de superficies no debe ser inferior a 500 lx y la de la zona de aplicación de pinturas de acabado no debe ser inferior a 1 000 lx.
- Poseer una buena instalación eléctrica que cumpla el Reglamento electrotécnico para baja tensión sobre instalaciones eléctricas.
- Disponer de los medios oportunos contra incendios. Estos dispositivos deben ser de fácil acceso y
 manipulación y deben respetar con lo establecido en el Reglamento de seguridad contra incendios en
 los establecimientos industriales.
- Estar dotadas de un buen sistema de ventilación, aspiración y reciclado de polvo y pulverizaciones adecuado a las diferentes zonas o áreas de trabajo.
- Tener una red neumática lo suficientemente dimensionada como para abastecer los equipos del taller de manera adecuada y en condiciones óptimas de lubricación y filtrado.
- Poseer suelos resistentes y a ser posible antideslizantes. Los suelos pueden estar pintados y marcados para diferenciar los puestos de trabajo, pasillos, etc., así como zonas de situación de instalaciones, equipos y herramientas.
- En lugares como las cabinas de pintura o en algunos planos de aspiración, el suelo deberá tener rejillas para la recirculación del aire.

3. Indica qué riesgos se producen en las operaciones de preparación de superficies.

En las operaciones de preparación de superficies, los mayores riesgos se producen en el lijado y en la aplicación de productos.

- En las operaciones de lijado, los riesgos provienen de la inhalación del polvo a través de las vías respiratorias y digestivas. Este polvo contiene finísimas partículas de sustancias peligrosas que se acumulan en los pulmones y disminuyen progresivamente la capacidad respiratoria. Asimismo, también se puede incrustar en la piel y producir irritaciones.
- En las operaciones de aplicación, la pulverización de productos provoca elevadas concentraciones de sustancias peligrosas en el ambiente, en forma de neblinas o vapores, que al estar próximas a las vías respiratorias del pintor repercuten directamente en la calidad del aire inhalado.

4. ¿Qué factores pueden disminuir o evitar el riesgo de incendio o explosión?

Los principales para disminuir o evitar el riesgo de incendio o explosión son:

- Reducir los productos inflamables por medio de la utilización de productos de base al agua.
- Evitar la fuente de ignición (una llama, una chispa, un foco de calor, etc.).
- Disponer de los medios de extinción adecuados.



5. ¿Cuáles son las causas más habituales de riesgos y cortes en las operaciones de preparación de superficies?

- Por herramientas de corte como el cúter en las operaciones de enmascarado.
- Por aristas cortantes de piezas reparadas de la carrocería.
- Por envases metálicos, de plástico o de vidrio rotos o defectuosos.

6. Detalla las medidas de protección colectiva en el box de pintura.

El box de pintura debe ser un lugar bien ventilado y dispondrá de un sistema de renovación de aire para extraer los vapores procedentes de pinturas y disolventes. Este sistema de extracción funciona generalmente de forma automática y se sitúa en la parte superior con una canalización hacia el exterior.

Este espacio también se dota de un sistema de extinción de incendios, ya sea automático (con detector de humos) o con un extintor.

7. Nombra en tu cuaderno correctamente las siguientes señales:

†	C	(1)	4
Ducha de seguridad	contra incendios	Protección obligatoria de la vista	Riesgo eléctrico
8	1 1/2	®	目
No tocar	Salida de socorro	Prohibido fumar	Escalera de mano

8. ¿Qué permite conocer la ficha de seguridad de una sustancia química?

La ficha de datos de seguridad es un documento que facilita toda la información de una sustancia química para su correcta manipulación, aplicación, almacenamiento y el transporte del producto de manera óptima y segura.

Esta ficha permite:

- Conocer posibles peligros específicos derivados de la mezcla.
- Realizar los procedimientos de trabajo teniendo en cuenta precauciones y medidas de seguridad.
- Elegir los equipos y dispositivos de protección adecuados para la manipulación y trabajo con la pintura.

9. ¿Cómo se realiza la gestión del residuo de polvo de lijado?

El polvo de lijado es recogido temporalmente en unas bolsas de papel que disponen en contenedores los equipos de aspiración del taller, ya sean autónomos o centralizados.

En caso de no existir estos equipos, el polvo de lijado debe recogerse mediante barrido para después ser depositado en bolsas específicas.

10. Comenta cómo se realiza el almacenamiento de residuos peligrosos.

Los residuos peligrosos se han de almacenar en condiciones de seguridad para evitar focos de calor y concentración de vapores. Para ello, se depositarán en un lugar diferenciado exterior al taller, de suelo estanco y cubierto. Para los residuos líquidos puede existir un bordillo de retención o un drenaje.



Los residuos peligrosos no se mezclarán con el resto de los residuos generados en los talleres de reparación y su tiempo de almacenamiento no será superior a seis meses sin autorización.

11. Con ayuda de dos compañeros o compañeras completa en tu cuaderno la etiqueta con alguno de los residuos peligrosos generado en el taller. Contrastad vuestras etiquetas con las del resto de la clase.

Ejemplo:

