



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.
Se recomienda limpiar el equipo inmediatamente después de su uso para evitar el secado y la formación de depósitos que pueden ser difíciles de eliminar y que además pueden comprometer la eficiencia de la pistola u otros equipos contaminados.

ELIMINACIÓN

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

INFORMACION TECNICA

Envase	25 l
Almacenaje	en lugar fresco y seco alejado de fuentes de calor

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.

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

PPG Ibérica Sales & Services Refinish
Ctra. Gracia-Manresa Km.19,2
08191 Rubí (Barcelona)
España
Tel: +34 93 565 03 25


MaxMeyer y el logo de 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:


APAREJO HP HÚMEDO SOBRE HÚMEDO
 1.841.8001 - 8004 - 8006

APAREJOS HP HÚMEDO SOBRE HÚMEDO GRIS CLARO (8001) - GRIS (8004) - GRIS OSCURO (8006)

Los aparejos HP Húmedo sobre Húmedo son aparejos Acrílicos 2K de secado rápido son diseñados para usar debajo de Aquamax y UHS Durallit Extra y para dar una excelente apariencia y adhesión sobre una amplia gama de sustratos. Como aparejos Húmedo sobre Húmedo, proporcionan un proceso de reparación rápido, particularmente para paneles nuevos. Este aparejo está disponible en 3 colores: 8001 - Blanco, 8004 - Gris y 8006 - Gris Oscuro. Se pueden mezclar entre ellos para conseguir la gama de tonos grises MultiGrey. Esto permite un ahorro significativo en tiempo y materiales. Los aparejos HP Húmedo sobre Húmedo reducen el tiempo total de trabajo en todos los sistemas de secado (aire, horno).

SUSTRATOS

Los **aparejos HP húmedo sobre húmedo** sólo pueden aplicarse sobre:
 Acabados originales en buenas condiciones, después de lijar. Una buena preparación es esencial para obtener los mejores resultados con estos aparejos.
 Aluminio y acero preprimados.
 Paneles nuevos electrocincados, tras un ligero lijado con Scotch-brite y limpieza.
 Se puede usar directamente sobre sustratos de plásticos rígidos bien preparados


PREPARACION

Limpiar la superficie con agua (de preferencia caliente) y detergente. Limpiar con el prelimpiador AquaMax antes de pintar. Las áreas de metal desnudo tienen que ser desengrasadas con el desengrasante antisilicona 3600.

	VOLUMEN	PESO
APAREJOS HP HUMEDO SOBRE HUMEDO	1000	1000
CATALIZADOR	250	161
DILUYENTE	300	188
VISCOSIDAD DE APLICACION - DIN4, 20°C	16 - 18"	
VIDA UTIL	30 - 45 minutos @ 20°C	

CATALIZADORES - DILUYENTES

CATALIZADORES	4000	Lento	más de 25°C.
	6000	Rápido	entre 18°C y 25°C.
	8000	Extra rápido	hasta 18°C.
DILUYENTES	2520	4320	Lento
	2510	4310	Normal
			más de 25°C.
			entre 18°C y 25°C.


HP MULTIGREY EXTRA
 1.856.5101/5104/5106

1.856.5104
 1.856.5106

FONDO ACRILICO 2K DE ALTA PRODUCTIVIDAD GRIS CLARO (5101) - GRIS (5104) - GRIS OSCURO (5106)

HP Multigrey Extra es un fondo acrílico 2K adecuado para un amplio rango de reparaciones en el taller. Versátil, fácil de aplicar y lijar, ofrece un excelente poder de relleno y extensión garantizando una óptima retención de brillo sobre un amplio rango de sustratos como por ejemplo pintura original, acero, masillas de poliéster e imprimaciones adecuadas. Mezclando los aparejos 5101, 5104 y 5106 (véase sección "Multigrey") se obtiene el rango de grises Multigrey. De esta manera, el consumo total de acabado y el tiempo total de la reparación se optimiza.

SUSTRATOS

Chapa desnuda, desengrasada y lijada (solo para pequeñas superficies).
 Masillas de poliéster, vitro resina y gel-coat, lijados con P280-320.
 Viejas pinturas en buenas condiciones, lijadas.

Importante: En el repintado de pinturas viejas sensibles, asegurarse que la superficie no presenta grietas y aplicar siempre al panel completo. **HP Multigrey Extra** no es adecuado para aislar pinturas termoplásticas, solo se limita a uniformar superficies con diferentes absorciones.

PREPARACION

Limpiar la superficie con agua (preferiblemente caliente) y detergente. Lijar las viejas pinturas con P280-320. Lavar con disolvente antisilicónico 3600 AQUAMAX® Pre-cleaner. Para garantizar las máximas prestaciones de resistencia sobre chapa se puede aplicar antes 1-2 manos de HP Aerosol Primer.

	APAREJO	
	En volumen	En peso
HP MULTIGREY EXTRA	7	1000
CATALIZADOR 2925	1	88
DILUYENTE	1 - 2	68 - 137
<i>Nota: Para una activación y dilución más precisa, se recomienda realizar la mezcla en peso (ver página 3).</i>		
VISCOSIDAD DIN4, 20°C	26 - 29"	
VIDA DE LA MEZCLA	90 minutos @ 20°C	

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:

			
Ducha de seguridad	Teléfono para ducha contra incendios	Protección obligatoria de la vista	Riesgo eléctrico
			
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:

RESIDUO: DISOLVENTE HALOGENADO	
CÓDIGO LER: 14 06 03	CÓDIGO DE PELIGRO: HP3+HPS
PRODUCTOR: PLAINSUR S.A. DIRECCIÓN: Polg. La Red Sur, Alcalá de Guadaira TELÉFONO: 955 631 100	
Fecha envasada: 20 / 09 / 2023	
	