

SLIPNAXOS

CHILE S.A.

STARCKE®
ABRASIVOS



GUIA DYP
PROCESOS - PRODUCTOS



BIENVENIDOS >
WILLKOMMEN



¿Qué es el Sistema Starcke?

¿Cómo es el Sistema Starcke?

1 Desabolladura

- 1.1 Lijado Bordes
- 1.2 Lijado Masillas

2 Pintura

- 2.1 Preparado
 - 2.1.1 Lijado
 - 2.1.2 Matizado
- 2.2 Pulido
 - 2.2.1 Lijado General
 - 2.2.2 Lijado Específico
 - 2.2.3 Terminación

3 Resultados

- Checklist de Procesos

4 Ventajas

- Cuadro Comparativo

5 Starcke en el Mundo



¿QUÉ ES EL SISTEMA STARCKE?

Este sistema es una combinación de nuevas tecnologías en abrasivos desarrolladas por STARCKE® y las buenas prácticas que se deben realizar en los procesos de DyP. Sabido es que la correcta elección de los elementos abrasivos, máquinas adecuadas y una correcta técnica, garantizan un resultado óptimo.

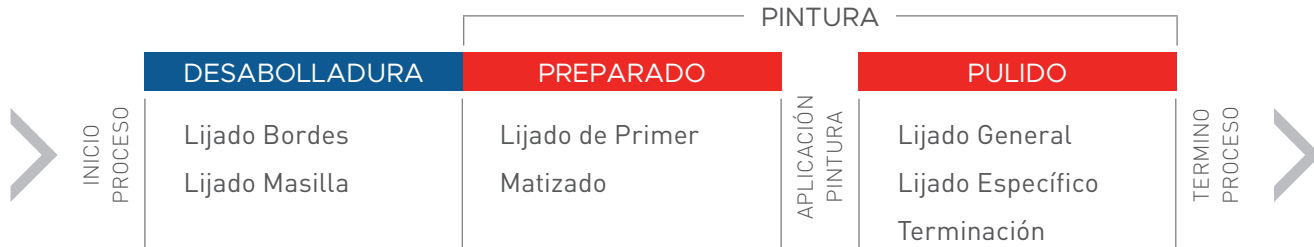
STARCKE®
A B R A S I V O S

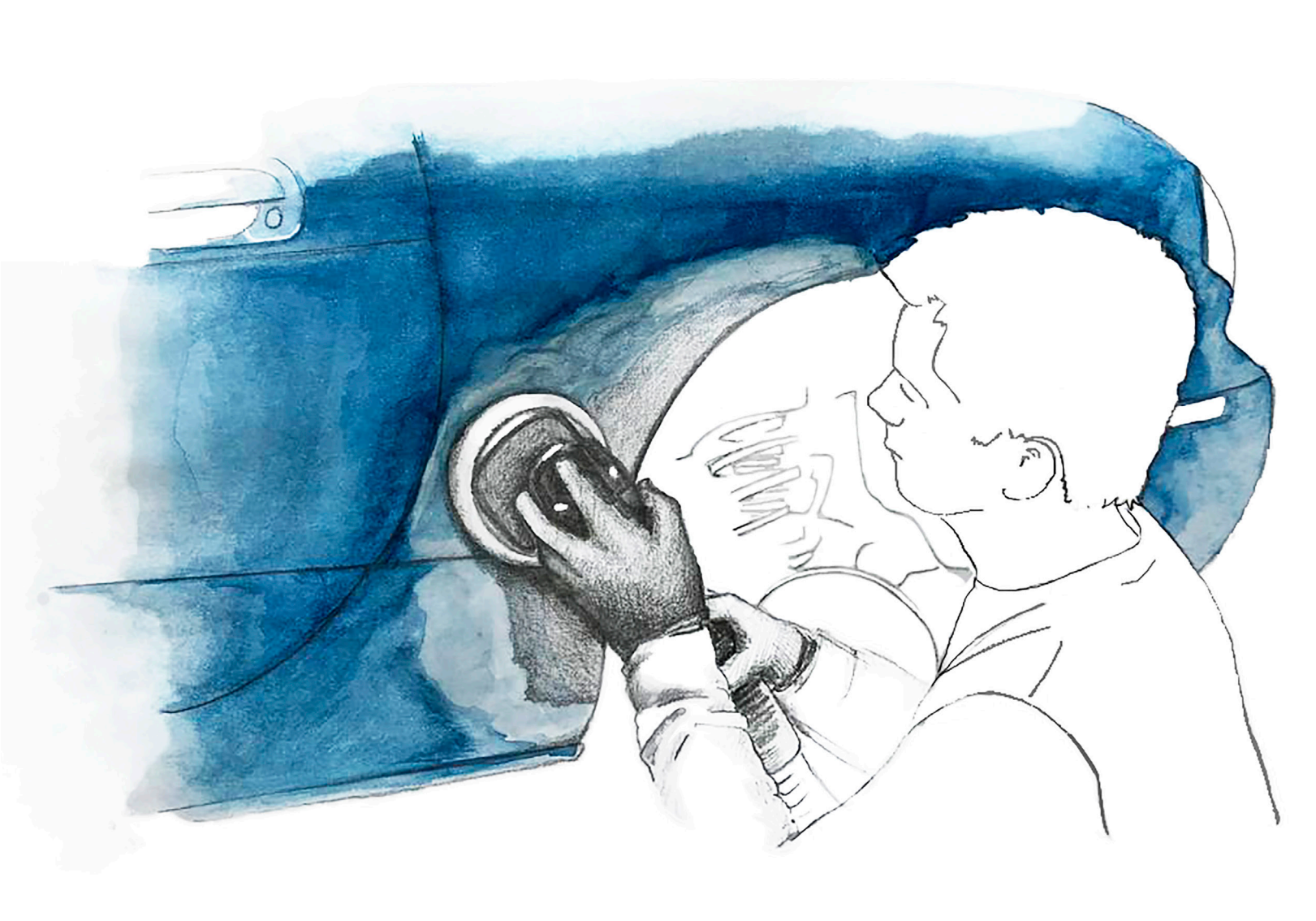
Es por este motivo que en SNC nos comprometemos con un seguimiento, asistencia técnica y capacitación permanente, siendo la presente guía una ayuda en tal sentido.

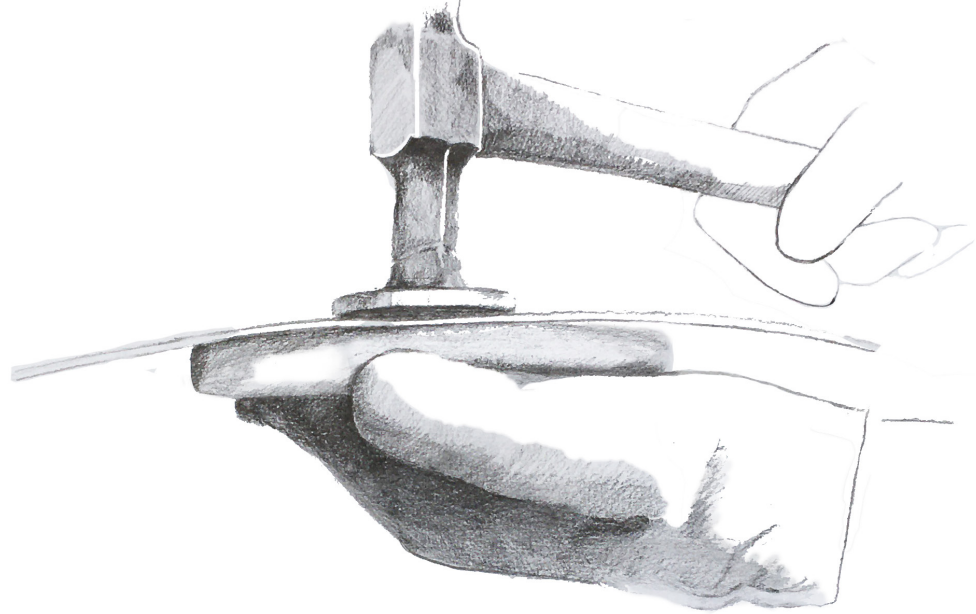


¿CÓMO ES EL SISTEMA STARCKE?

Es un sistema simple, medible y trazable, de etapas definidas que simplifican los procesos y tiempos de trabajo, otorgando un resultado de excelencia. Se puede definir de la siguiente manera:







1 DESABOLLADURA

En esta etapa se repararán los daños causados en el vehículo producto de una colisión o choque y para lo cual se utilizan máquinas y herramientas con el objeto de volver la carrocería a su estado de origen. En este proceso las superficies reparadas sufrirán daños, los cuales serán corregidos por los pasos que siguen.

1.1 LIJADO BORDES



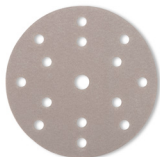
DESCRIPCIÓN

El lijado de bordes es el ajuste que se realiza sobre la chapa o plástico ya reparados con el objeto de:

- Ajustar los bordes de la pintura vieja con la superficie desnuda.
- Eliminar las marcas de lija producidas por el trabajo de desabolladura.
- Quitar aquellas capas de pintura o masillas mal adheridas.

OBSERVACIONES

- En superficies plásticas o metálicas, elija siempre granos de lijas según la superficie a reparar y de acuerdo con la secuencia recomendada, utilizando máquina roto-orbital de 5 mm de órbita.
- En superficies plásticas se debe evitar iniciar el proceso de lijado de bordes con un grano muy abrasivo.



Descripción	Detalle	Código
Lijadora orbital neumática con aspiración Orbita 5,0 mm PAD (Medio) - D150 mm	Orbital 6" (Orbita 5 mm)	830011500150051
Discos 747 FS/NK P80 - P120 - P180 Según capas anteriores	#080	810100800150015
	#120	810101200150015
	#180	810101800150015

SNC, también ofrece los insumos de seguridad y resguardo para la utilización de cada uno de sus productos.

1.2 LIJADO MASILLA

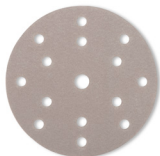


DESCRIPCIÓN

Es el proceso por el cual se busca nivelar las superficies y prepararlas para recibir otras pinturas de fondo, como las imprimaciones de relleno (PRIMER) y los aparejos. Dependiendo de la carga de masilla sobre la pieza, se puede comenzar con P80, pero lo habitual es utilizar granos de lijas desde P120 hasta P240.

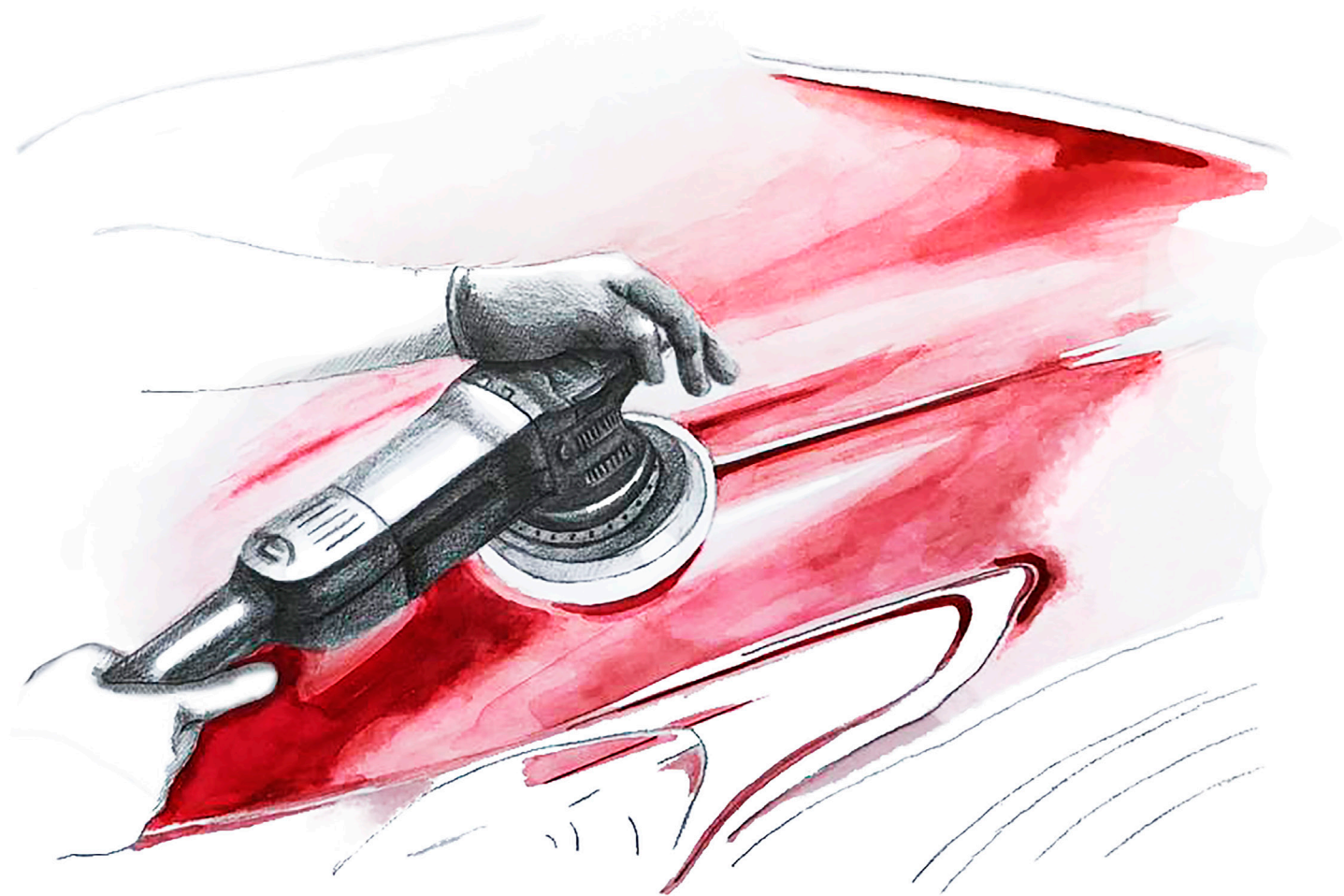
OBSERVACIONES

- En ningún momento se ha de emplear agua como ayuda de lijado, ni limpieza.
- El lijado se puede realizar de forma manual con tacos y con la ayuda de máquina roto-orbital de 5 mm de órbita.
- Para evitar embotamiento prematuro de la lija, utilice paños de limpieza en forma permanente.



Descripción	Detalle	Código
Lijadora orbital neumática con aspiración Orbita 5,0 mm PAD (Medio) - D150 mm	Orbital 6" (Orbita 5 mm)	830011500150051
Discos 747 FS/NK P80 - P120 (Desbaste) P180 - P240 (Antes del Primer)	#080	810100800150015
	#120	810101200150015
	#180	810101800150015
	#240	810102400150015
Interfase Superficies Curvas	6" (15 perf.)	845211500015000

SNC, también ofrece los insumos de seguridad y resguardo para la utilización de cada uno de sus productos.



PINTURA / 2.1 PREPARADO

En esta etapa se aplican los productos para proteger la carrocería de la corrosión. Con las técnicas de lijado adecuadas, se debe lograr una superficie cuya rugosidad permita la correcta adhesión de las pinturas de terminación. Nunca se deben aplicar las pinturas de acabado directamente sobre la chapa desnuda.

PINTURA / 2.2 PULIDO

Esta es la etapa final del proceso y en el cual se apreciará si se han realizado correctamente los pasos anteriores. Lo que se busca es eliminar pequeños defectos o suciedades presentes en la superficie. En este proceso es importante conservar las propiedades de las capas de barniz ya aplicadas.



2.1.1 LIJADO DE PRIMER



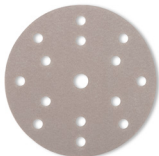
STARCKE GMBH & CO. KG

DESCRIPCIÓN

El lijado de **PRIMER** se realiza con el fin de conseguir una buena superficie de anclaje de las capas de pintura a aplicar y para cubrir las marcas de lijado.

OBSERVACIONES

- Respetar recomendaciones del fabricante del **PRIMER** en cuanto al tiempo de secado, relación de mezcla y herramientas para aplicación.
- Comenzar utilizando granos de lijas **P320** o **P500** con una máquina roto-orbital de 2,5 mm de órbita.



Descripción	Detalle	Código
Lijadora orbital neumática con aspiración Orbita 2,5 mm PAD (Suave) - D150 mm	Orbital 6" (Orbita 2,5 mm)	830011500150026
Discos 747 FS/NK P320 solo en caso de exceso de material P500 (Zona del primer)	#320	810103200150015
	#500	810105000150015
Interfase Superficies Curvas	6" (15 perf.)	845211500015000

SNC, también ofrece los insumos de seguridad y resguardo para la utilización de cada uno de sus productos.

2.1.1 MATIZADO

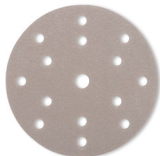


DESCRIPCIÓN

Este proceso se refiere al Lijado de piezas adyacentes por el cual matizamos las áreas no dañadas y que están libres de aparejo o masilla. Lo que se busca es generar un buen anclaje del barniz en las zonas que circundan la reparación.

OBSERVACIONES

- Para pinturas **Monocapa** utilizar lija **P600**.
- Para pinturas **Bicapa** utilizar lija **P800**.
- Enmascarar las zonas cercanas al lijado para evitar un matizado innecesario.
- Utilizar máquina roto-orbital de **2,5 mm** de órbita.



Descripción	Detalle	Código
Lijadora orbital neumática con aspiración Orbita 2,5 mm PAD (Suave) - D150 mm	Orbital 6" (Orbita 2,5 mm)	830011500150026
Discos 747 FS/NK P600 Matizado P800 Matizado metalizados/ perlados	#600	810106000150015
	#800	810108000150015
Interfase Superficies Curvas	6" (15 perf.)	845211500015000
Esponja lijadora KAEF #800 (P220) Bordes o zonas pequeñas	Esponja	822022001150140

2.2.1 LIJADO GENERAL

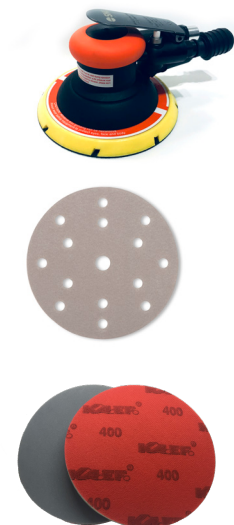


DESCRIPCIÓN

Actividad que se realiza con el objeto de dar a las piezas pintadas la textura de origen. Esto se realiza con la ayuda de lijas y pastas de pulir, minimizando las diferencias entre la textura original y la repintada.

OBSERVACIONES

- Elegir el grano de lija teniendo en cuenta la textura original.
- No se debe lijar demasiado la zona, ya que extenderá el trabajo de pulido y restará duración al brillo final.
- Opcionalmente se recomienda el uso del **Disco Esponja KAEF** para ayudar al proceso de pulido.
- La zona a pulir debe estar libre de grasas y/o de aceites.



Descripción	Detalle	Código
Lijadora orbital neumática con aspiración Orbita 2,5 mm PAD (Suave) - D150 mm	Orbital 6" (Orbita 2,5 mm)	830011500150026
Discos 747 FS/NK P1200 (Piel de Naranja) P1500 (Estandar) P3000 (Buenas Condiciones)	#1200	810112000150015
	#1500	810115000150015
	#3000	810130000150015
Disco Esponja KAEF D150 mm	#320	811503200150150
	#400	811504000150150

2.2.2 LIJADO ESPECÍFICO

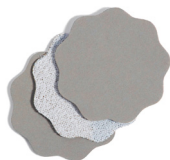


DESCRIPCIÓN

En esta etapa se eliminan pequeñas contaminaciones o basuras superficiales en el barniz y para lo cual se utilizan diferentes granos de lija. El sistema de lijado es húmedo, con lijas **Scallops de 35mm**, lo que reduce la alteración superficial de la textura alrededor de la basura.

OBSERVACIONES

- **NO** utilice granos gruesos para evitar el lijado excesivo del área circundante a la basura
- No sature la **lija Scallops** con agua
- La zona por lijar debe estar libre de grasas y/o de aceites



Descripción	Detalle	Código
Lijadora orbital neumática Orbita 1,5 mm PAD (Suave) - 32 mm	Lijadora 32 mm (Orbita 1,5 mm)	830023203212001
Lija 991 (Scallops) D35 mm Incrustaciones FUERTES P1500 Incrustaciones MEDIAS P2000 ó P 2500 Incrustaciones LEVES P3000 ó P 4000	#1500	811015000035000
	#2000	811020000035000
	#2500	811025000035000
	#3000	811030000035000
	#4000	811040000035000

2.2.3 TERMINACIÓN



STARCKE GMBH & CO. KG

DESCRIPCIÓN

Para la mayoría de los procesos de terminación, Starcke recomienda la **pasta de pulir 107** más bonete de lana natural. El pulido se debe realizar con movimientos horizontales y verticales y se debe respetar el tiempo de curado de la pintura. En piezas pintadas con barniz cerámico se debe utilizar la **pasta de pulir 105** de corte medio. Opcionalmente se puede aplicar **pasta de pulir 102** para sellar el brillo en colores oscuros.

OBSERVACIONES

- La zona de pulido debe estar libre de grasas y/o de aceites.
- Limpiar sedimento de lijado con un paño diferente al de pasta.
- Utilizar Máquina Pulidora Eléctrica de **150 mm** de diámetro con **PAD Suave**.



Descripción	Detalle	Código
Maq. Pulido 6" Eléctrica (2500 RPM) PAD (Suave) - 2500 RPM	Máquina Pulidora	830041500002500
	Base Pulido	846401500010000
Bonete de Lana Natural Dimensiones Ø155	Bonete de Lana	842501550022000
Esponjas Pulidoras Naranja - Dimensiones Ø150 Negra - Dimensiones Ø150	Esponja Naranja	843501500020000
	Esponja Negra	843501500010000
Pasta de Pulir Starcke 107 (Base Agua) Starcke 105 (Base Agua) Opcional: Starcke 102 (Base Agua)	Pasta 107	841001071000107
	Pasta 105	841001051000105
	Pasta 102	841001021000102

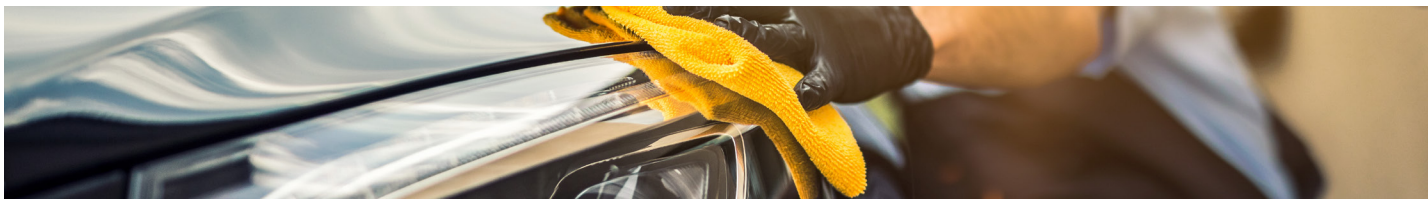


RESULTADOS

Al realizar el proceso de forma correcta con el sistema STARCKE®, podemos obtener una pintura con las siguientes características:

- ✓ Mayor durabilidad del barniz
- ✓ Acabado libre de hologramas
- ✓ Brillo y textura originales
- ✓ Superficie libre de restos grasos
- ✓ Hidro repelencia
- ✓ Sin marcas de lijado en pocos pasos

STARCKE®
ABRASIVOS



CHECKLIST DE PROCESO

PROCESO	MÁQUINA	ÓRBITA / RPM	GRANOS RECOMENDADOS	
Lijado Bordes	Roto-Orbital 6"	5 MM	P80 - P120 - P180	
Lijado Masilla	Roto-Orbital 6" / Taco	5 MM	P120 - P180 - P240 - P320	
Lijado Primer	Roto-Orbital 6"	2.5 MM	P320 - P500	
Matizado	Roto-Orbital 6"	2.5 MM	P600 / P800	
Lijado Pulido	Roto-Orbital 6"	2.5 MM	Sup. Regular P1200 + P3000	+ Disco Esponja KAEF (Opcional)
			Sup. Buena P1500 + P3000	
			Sup. Muy Buena P3000	
Pulido	Pulidora 6"	2500 RPM	Pasta 107 + Bonete Lana	
			Pasta 105 + Bonete Lana + Bonete Espuma Naranja	
			Opcional: Pasta 102 + Bonete Espuma NEGRA	

STARCKE 4 VENTAJAS



VENTAJAS

En comparación a otros sistemas tradicionales de DyP podemos destacar las siguientes ventajas:

- ✓ Reducir la utilización de insumos con lijas de comprobada durabilidad
- ✓ Eliminar pasos/procesos innecesarios
- ✓ Reducir los costos de materiales
- ✓ Reducción del tiempo total del proceso

STARCKE®
ABRASIVOS

STARCKE VS COMPETENCIA

Nuestra principal diferencia

- Combinación de nuevas tecnologías en abrasivos desarrolladas por STARCKE®.
- Simplificación de los procesos.
- Capacitación y entrenamiento de las buenas prácticas en los procesos de DyP.
- La correcta elección de los elementos abrasivos, más la máquina adecuada y una correcta técnica.
- Apoyo técnico, capacitación permanente en los procesos de DyP.

LIJADO DE BORDES

LIJADO DE MASILLA

LIJADO DE PRIMER

PULIDO (SISTEMA STARCKE) PULIDO (TRADICIONAL)	
Disco 747 #1500	Disco lija #1500 o #2000 Seco
Esponja Kaef #400 (P2500) para bordes	Disco # 3000 Húmedo
Pasta Pulir 107 + Bonete Lana Natural 6"	Disco # 5000 Húmedo
	Pasta 1 + bonete lana 8"
	Pasta 2 + bonete espuma Medio
	Pasta 3 + bonete espuma Soft

STARCKE EN EL MUNDO

Los abrasivos de STARCKE pertenecen a la tradición de los productos “Made in Germany”. Dirigidos a clientes y socios a nivel mundial, que confían en un proveedor de máximo nivel para la aplicación profesional de abrasivos en la producción industrial y DyP. Contamos con soluciones eficientes para los mejores resultados en todos los sectores industriales.



ACABADO PERFECTO

Starcke ofrece un acabado perfecto a través de:

- ✓ Productos abrasivos para cada necesidad
- ✓ Amplia gama de productos
- ✓ Calidad permanente de productos típicamente "Made in Germany"
- ✓ Suministro rápido y fiable
- ✓ Asistencia técnica personalizada a través de nuestros técnicos de aplicaciones y colaboradores de servicio exterior e interior





SNC Chile es una empresa orientada a dar soluciones a la industria y para lo cual vende productos de primera calidad, asociado a un alto conocimiento técnico de cada uno de ellos, de los procesos involucrados en su uso y aportando la última tecnología disponible. SNC entrega una permanente asistencia técnica en terreno, con lo que garantiza la correcta utilización de los productos que vende, con entregas oportunas y un abastecimiento seguro.

SLIPNAXOS CHILE S.A.
Avda. Lo Ovalle 567 - B
San Miguel, Santiago, Chile
snaxos@slipnaxos.cl
Teléfono: +56 2 25110296
IG: @lijasmataдорchile
www.snc-dyp.cl
www.slipnaxos.cl

GRACIAS! <
VIELEN DANK!



SLIPNAXOS CHILE S.A.
Avda. Lo Ovalle 567 - B
San Miguel, Santiago, Chile
snaxos@slipnaxos.cl
Teléfono: +56 2 25110296
www.slipnaxos.cl

