

## LIJADO MASILLA

### PREPARACIÓN DE SUPERFICIES: FASE 4

Terminado el proceso de enmasillado, dejaremos secar la masilla durante 20 o 30 minutos. Transcurrido este tiempo, procederemos a lijar la masilla.

El lijado de la masilla consiste en eliminar el excedente de la misma, hasta conseguir una superficie perfectamente nivelada. Durante el lijado hemos de procurar dar forma al parche para que se adapte a la forma de la pieza, poniendo especial atención en las líneas y las curvas que tiene determinada carrocería.

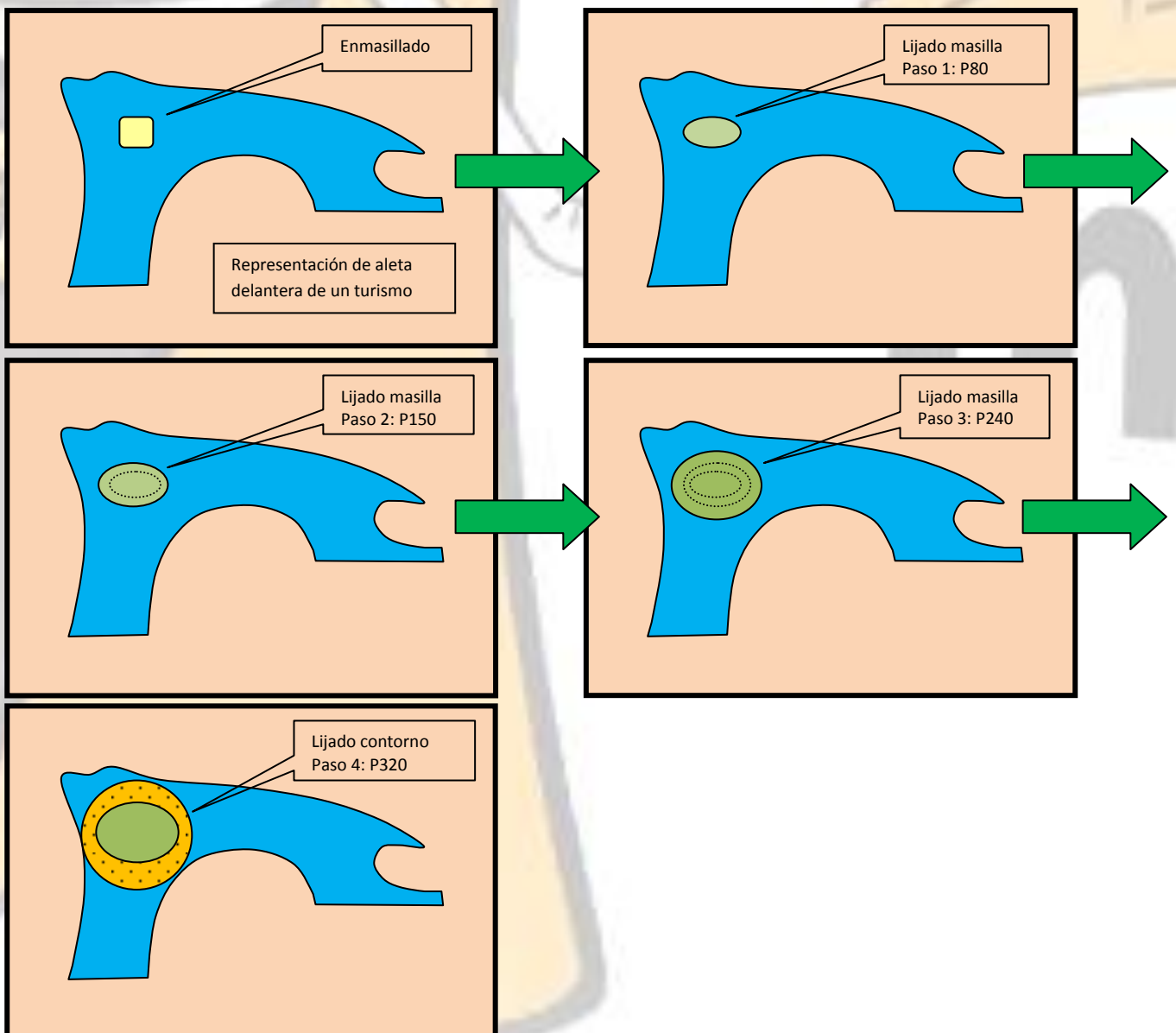
La herramienta que necesitamos para esta operación es una lijadora, aunque si no disponemos de ella podemos servirnos de un taco con forma plana (u otras formas según sea la superficie que hemos de modelar).

## DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

Podemos dividir la operación de lijado en tres pasos, empleando diferentes granos de lija en cada uno de ellos, mas un cuarto que consiste en el lijado del contorno de parche de masilla:

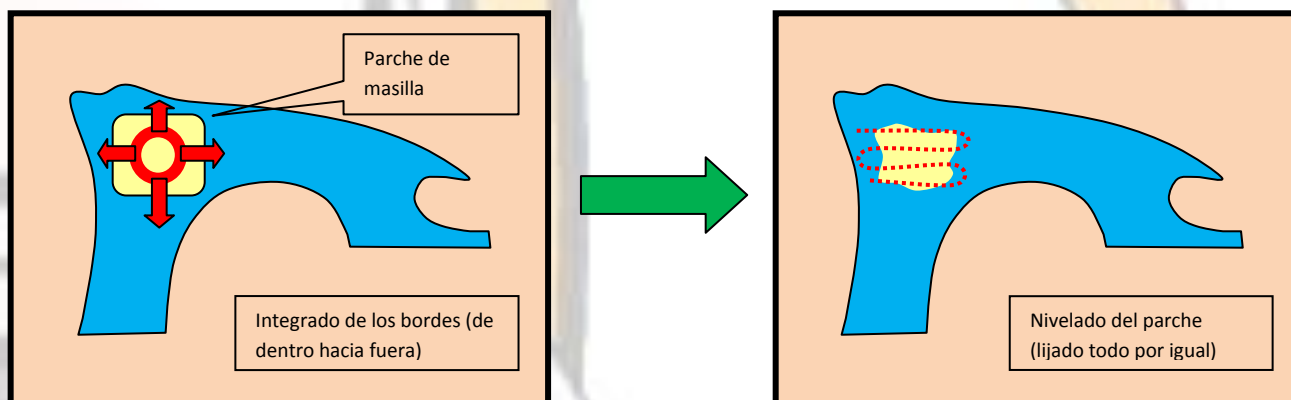
- **PASO 1:** P80 (con lijadora) ó P120/P150 (con taco). Este paso puede omitirse si el parche de masilla no es muy grande.
  - En esta fase inicial eliminaremos las rebabas de la masilla y la marca de las espátulas.
  - Integramos los bordes del parche con el resto de la pieza, rebajando convenientemente el escalón de la masilla.
  - Comenzaremos a nivelar la superficie del parche de masilla pero sin profundizar demasiado, ya que el grano P80 es muy abrasivo y es muy fácil eliminar toda la masilla llegando hasta la chapa.
- **PASO 2:** P150 (con lijadora) ó P220/P240 (con taco)
  - En esta fase nivelaremos casi por completo la superficie del parche y lo modelaremos hasta darle la forma de la pieza.
  - En determinadas formas complejas, aunque dispongamos de lijadora, puede resultar más fácil utilizar un taco (con P220), ya que ganaremos precisión en el lijado.

- Procuraremos extendernos más que en la fase anterior, para asegurarnos que el araño de P80 queda completamente neutralizado.
- **PASO 3:** P240 (con lijadora) ó P320/P360 (con taco)
  - Una vez logrado el modelado y la nivelación, afinaremos el parche para evitar que aparezcan marcas de lijado en fases posteriores, proporcionando además un agarre óptimo al aparejo.
  - En esta fase, si se ha lijado con taco antes, pondremos especial atención en hacer desaparecer los araños longitudinales provocados por el taco, ya que son muy visibles y pueden reaparecer con el paso del tiempo.
  - Nuevamente, procuraremos extendernos más que en la fase anterior para asegurarnos de neutralizar completamente el araño de P150.
- **PASO 4:** (contorno masilla): P320 (con lijadora) ó P400/P500 (con taco) ó esponjilla fina (a mano).
  - Procurando no entrar demasiado en el parche, lijaremos el contorno del mismo (con P320) para garantizar una buena transición en el lijado del resto de la pieza.



# CONSEJOS

- Cuando se utiliza lijadora de lijar un parche de masilla, puede ayudarnos empezar por integrar los bordes del mismo con el resto de la pieza rebajando el escalón, lijando desde el interior del parche hacia fuera. Una vez integrados los bordes, sólo nos queda nivelar el interior del parche lijando todo por igual.



- Si utilizas P80, no intentes apurar demasiado, ya que el riesgo de alcanzar la chapa es alto.
- Si usas lijadora, las revoluciones de la misma han de ser moderadas para tener mayor precisión en el lijado.

# NUNCA DEBES HACER...

- Nunca debes saltar más de dos granos de lija entre un paso y otro (ver ficha sistema de lijado).
- Nunca debes lijar la masilla con lija al agua. La masilla es muy porosa y absorberá humedad.
- Nunca debes afinar la masilla más de P240, ya que suavizarás mucho la superficie y restarás anclaje al aparejo (siguiente fase).