



## Pinturas

### Proceso automático de lijado en húmedo de superficies verticales de la carrocería

#### NT065

Durante el análisis de los procesos del área de pintura se detectó que el lijado en húmedo de las superficies verticales de la carrocería se realizaba de forma manual en la etapa final de preparación.

Este lijado es necesario pues tras el proceso de cataforesis se producen defectos, especialmente en las bolas de soldadura. Los defectos se mantienen hasta que la carrocería llega a preparación donde se tratan los defectos de manera manual. Estos defectos son visibles, incluso después de cubrir con diversas capas de pintura.

En un análisis al microscopio se evidencia que los defectos de bolas de soldadura se convierten en un defecto menor allí donde la bola ha sido arrancada, quedándose en un defecto que no es apreciable ni por el tacto ni por el ojo humano.

El objetivo por tanto es reparar la mayor cantidad de defectos posible

justo después de que se hayan generado y no esperar a las siguientes etapas.

La solución es la instalación de un sistema automático con robots de lijado en húmedo, justo después de los baños de cataforesis y antes de las duchas de agua, para poder limpiar el polvo de lija antes de la entrada en los hornos.

La solución ha presentado la siguiente problemática durante las validaciones piloto:

- Interferencias con la instalación.
- Enganchones de la lija con la punta de la aleta u otras partes.
- Generar más defectos por deterioro de las lijas o cualquier otra parte de la instalación.
- Contaminación de los baños.

Se ha obtenido el diseño final de la solución, pendiente de aprobación para su implementación.