

# LOS RETOS SE ALCANZAN CON MAYOR VALOR TECNOLÓGICO

Los cambios que experimenta la automoción afectan a toda su cadena de valor, que se convierte en protagonista directa al asumir los valores de esta industria. Investigación y desarrollo siguen siendo la seña de identidad de las empresas de recubrimientos y tratamientos de superficies, tanto si se habla de materiales tradicionales, novedosos o de nuevas preferencias en movilidad.

■ POR MARIOLA NÚÑEZ / FOTOS-FOTOS: ATOTECH, CABYCAL, INELCA Y PINTER

**E**l mundo de la automoción vive momentos de transformación que devendrán en nuevos conceptos de vehículos y de movilidad como respuesta a los múltiples desafíos que afectan a esta industria. Entre éstos, los retos medioambientales copan puestos principales y dan forma a las nuevas estrategias que elabora el sector, a las que tienen que responder tanto constructores como proveedores. El sector de los tratamientos superficiales y recubrimientos es uno de esos actores necesarios en la cadena de valor. Las empresas que lo componen llevan ya años trabajando en nuevas tecnologías, nuevos desarrollos que, por un lado, se adapten a las estrictas exigencias normativas y, por otro, continúen cubriendo todas las necesidades que sus clientes les solicitan. Un difícil reto que las sitúa a la cabeza de la investigación y el desarrollo (I+D) con nuevas tecnologías que cumplen con las exigencias de calidad, rendimiento ecológico y costes competitivos. Todo ello sin

## AÑOS DE INVESTIGACIÓN DISTINGUEN A LAS EMPRESAS DE TRATAMIENTOS DE SUPERFICIES Y RECUBRIMIENTOS

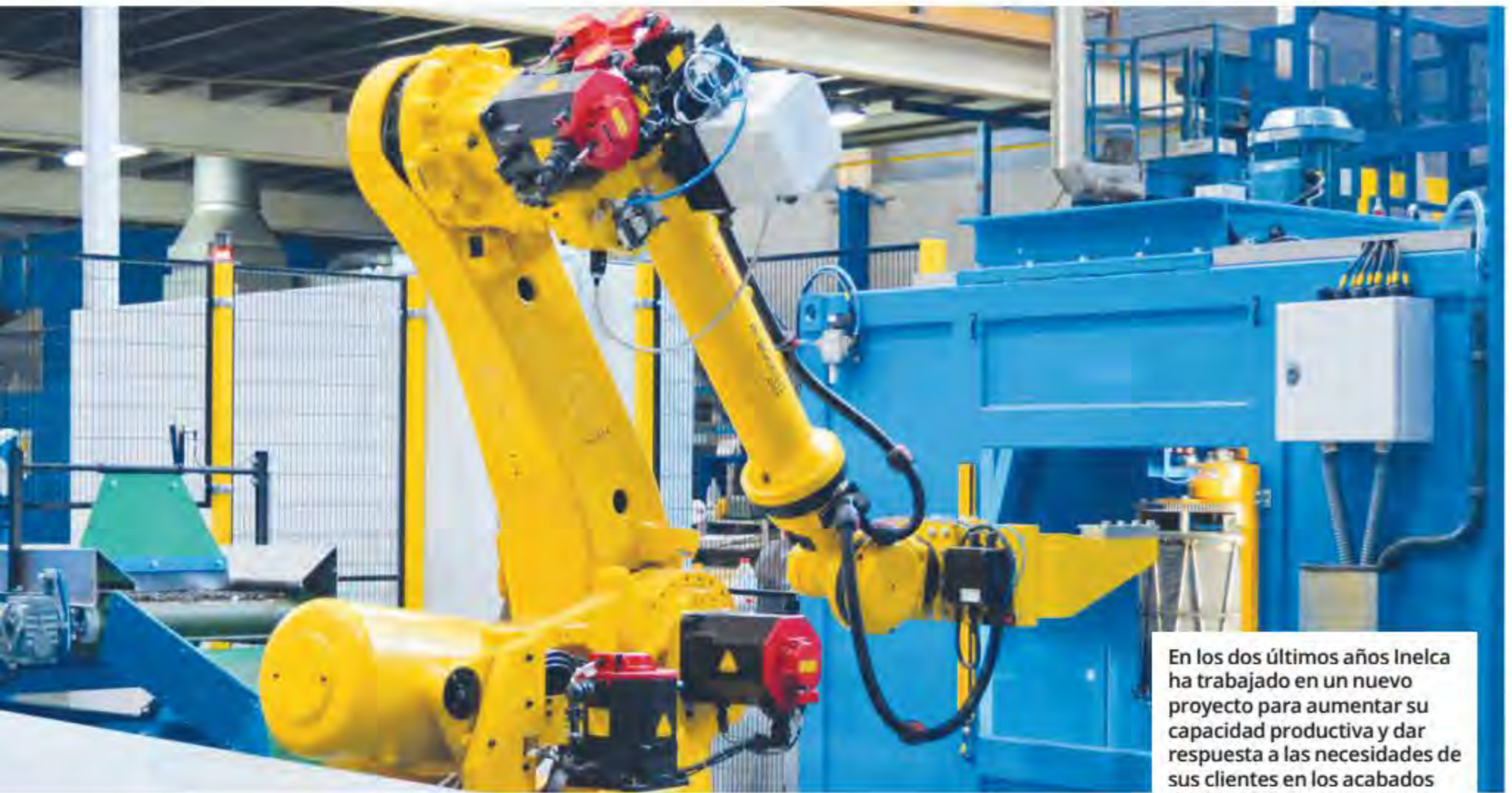
olvidar que esa transformación que la automoción vive no solo se traslada a nuevos conceptos, sino también a nuevos materiales (nuevos aceros, aluminio, plásticos, composites, fibra de carbono, magnesio, etc), a nuevos procesos y a nuevas tendencias.

### MAYOR CAPACIDAD PRODUCTIVA

Desde **Inelca**, especialista en soluciones avanzadas en procesos de tratamientos de superficies y recubrimientos técnicos, destacan que "como empresa orientada al servicio al cliente, estamos siempre en continua evolución para ofrecer una excelencia en el servicio y una óptima respuesta a sus necesidades". Por ello, en los dos últimos años Inelca ha estado trabajando con un nuevo proyecto con el fin de aumentar su capacidad productiva y dar respuesta a estas necesidades transmitidas por sus clientes en los acabados de Zinc Flakes. Así, la compañía ha ampliado su oferta con una nueva instalación de Zinc Flakes, que iniciará la actividad a finales del mes de julio, provisionada por



Sistema multicapa híbrido de Atotech. Recubrimiento de cinc-níquel electrolítico, pasivado negro y top coat orgánico de alta resistencia a la corrosión.



En los dos últimos años Inelca ha trabajado en un nuevo proyecto para aumentar su capacidad productiva y dar respuesta a las necesidades de sus clientes en los acabados de Zinc Flakes.

la empresa Sidasa. Según informan desde la empresa, esta nueva línea de Zinc Flakes, de última generación, dispone de las últimas mejoras técnicas disponibles en el mercado, posee una alta capacidad productiva y está dotada con un robot que optimiza en gran medida su rendimiento.

“En el diseño de esta línea se han sumado, además de nuestros conocimientos técnicos y nuestra experiencia en líneas de este tipo ya en funcionamiento en Inelca, los de nuestros proveedores con el objetivo de que la instalación cumpliera todas nuestras especificaciones y requerimientos por completo”, han comunicado desde Inelca.

“Las mejoras que nos reporta esta nueva instalación”, añaden fuentes de Inelca, “se verán reflejadas en un aumento de la oferta de capacidad en Zinc Flakes”. Ese aumento de la oferta se refiere tanto a los acabados Zintek y Magni, como a mejoras en la calidad del producto final y también en la tasa de servicio, “lo que nos permitirá ofrecer a nuestros clientes unos plazos de entrega más rápidos”.

Actualmente, Inelca trabaja en nuevos proyectos que verán la luz, han afirmado desde la compañía, “en un futuro próximo y que supondrán nuevas mejoras técnicas y un salto más en la trayectoria ascendente de la empresa”.

#### EXCELENCIA MÁXIMA

Desde **Atotech** aseguran que, en el tratamiento de superficies, “no detectamos que vaya a haber una diferenciación o especialización de recubrimientos en fun-

ción de si se trata de vehículos eléctricos o vehículos de combustión”. En ambos casos, consideran desde la compañía, la tendencia es hacia la excelencia máxima y a aquellas tecnologías que así la garanticen.

Para Atotech, lo que sí habrá que tener en cuenta será el tipo y número de componentes con los que contará un vehículo u otro y si llevará más o menos de un recubrimiento determinado. “De todas formas”, señalan, “la previsión mundial de fabricación de vehículos indica que se van a fabricar más vehículos, por lo que será necesaria más producción de componentes y sus recubrimientos correspondientes”.

En Atotech “respondemos a estas necesidades con tecnologías que, tanto a nivel técnico, de prestaciones, como medioambientalmente presenten un largo recorrido a futuro”. Así, a nivel de recubrimientos de protección a la corrosión, en Atotech están convencidos de que el futuro pasa por una hibridación de tecnologías entre el proceso de cincado electrolítico con el proceso de *top coats* de recubrimientos orgánicos. “Esta tecnología híbrida sabemos que, a día de hoy, es la única que cumple con total garantía los nuevos ensayos de corrosión cíclicos climáticos que los OEM solicitan, y para nosotros es algo muy positivo, ya que Atotech tiene la ventaja particular de ser el único proveedor en el mercado que dispone de ambas especialidades bajo un mismo paraguas (tecnología de cincado electrolítico y tecnología de cinc orgánico)”.

En el mismo campo de tecnologías de protección a la corrosión, igualmente destacable será la progresiva introducción y aceptación de los procesos de cinc-ní-



Pinter cuenta "con los mejores productos y procesos", que le permiten ofrecer elevados estándares de calidad en un sector tan complejo y competitivo como el de carrocería.



Los principales sistemas de recubrimiento que desarrolla Cabycal son: con pintura en polvo, líquido e inmersión *e-coat* (en la imagen).

quel ácido para *fasteners* por parte de los OEM. Esta tecnología, ya contrastada en componentes como pinzas de freno desde hace décadas, aseguran en Atotech, presenta una importante serie de ventajas ecológicas y productivas en comparación con la tecnología de cinc-níquel alcalino actualmente utilizada de forma mayoritaria: "al no generar subproductos cianurados, facilitando su gestión medioambiental y al tener un mayor rendimiento productivo que su equivalente alcalino, aportando un recubrimiento metálico idéntico que el del cinc-níquel alcalino".

En el ámbito de los recubrimientos decorativos y en concreto, en la metalización de plástico, es importante destacar que "la tecnología de metalizado de plástico libre de sales de Cromo 6+ está totalmente desarrollada, validada y lista para su implementación en producción a escala en la industria del automóvil, por lo que ya es posible obtener piezas plásticas cromadas que cumplan totalmente con la normativa Europea REACH respecto al uso del Cromo 6+".

#### EN CONSTANTE EVOLUCIÓN

Más de 50 años de experiencia en el sector de los recubrimientos y tratamientos de pintura tiene a sus espaldas el **Grupo Montcada**, formado por Pinturas y Suministros Montcada y Pintures Janer. La compañía abarca todo el territorio catalán con más de nueve puntos de venta y 70 profesionales, "especial y únicamente dedicados a dar soluciones a las necesidades de sus clientes", aseguran desde el grupo. "Estamos presentes en los sectores de automoción, industria, náutica y decoración de la mano de las marcas más prestigiosas del mercado".

En cuanto al sector de la automoción, el Grupo Montcada es distribuidor oficial de la multinacional PPG, empresa química especialista mundial en el sector de OEM y Refinish (talleres de reparación). "Estar al lado de una multinacional de tal envergadura

nos permite ofrecer a nuestros clientes la última y más novedosa tecnología orientada al mundo de la carrocería y sus múltiples particularidades", aseguran. Y como ejemplo citan recubrimientos y productos respetuosos con el medioambiente, que cumplen con todas las normativas y legislaciones europeas relativas a las emisiones, tanto para el entorno como para los aplicadores. Fuentes del Grupo Montcada afirman que, actualmente, el mundo de la carrocería está en constante evolución, ya sea por los nuevos colores que los fabricantes de automóviles incorporan a sus modelos, como por los nuevos procesos de reparación ultra-rápidos que permiten acortar los tiempos de reparación en un 40% comparados con los productos tradicionales.

"Desde el Grupo Montcada, conjuntamente con la multinacional PPG, ofrecemos las soluciones a éstos y demás retos mediante la última tecnología del mercado". Un ejemplo en cuanto a calidad de productos empleados y procesos seguidos, aseguran, es **Pintados y Derivados (Pinter)**, "una empresa referente en el sector del tratamiento y recubrimiento de pinturas en gran variedad de soportes, con amplia experiencia y proyección internacional". Contar con "los mejores productos y procesos" permiten a Pinter ofrecer los estándares de calidad más elevados en un sector tan complejo y competitivo como el de carrocería.

Asimismo, Pinter y Pinturas Montcada, colaboran en nuevas fórmulas de pintura al agua y componentes "que benefician a la protección del medio ambiente, contando con PPG, como desarrollo de las iniciativas y necesidades de las dos empresas".

#### ALTA CALIDAD-COSTE COMPETITIVO

**Cabycal**, especialista en soluciones novedosas y globales al pintado y recubrimiento orgánico de superficies de gran variedad de materiales, afirma que si hay que señalar cuál es el criterio más valorado, atendiendo a los de calidad, rendimiento ecológico o coste competi-



Covertron. Proceso de metalizado de plástico REACH libre de Cr6+ de Atotech.

tivo a la hora de evaluar los procesos de aplicación de recubrimientos y pinturas en general, y según su experiencia con grandes productores Tier1 como Gestamp, Ficosa, SMR y King Agro-John Deere, entre otros, "lo más valorado es la consecución de la más alta calidad de los recubrimientos y el coste más competitivo". Eso sí, recalcan, "siempre cumpliendo con la normativa medioambiental establecida en cada país que cada vez es más exigente".

Desde la compañía aseguran que los procesos que aportan mayor calidad en el recubrimiento del acero son la electrodeposición (KTL) y la aplicación de pintura en polvo. "En ambos casos el rendimiento ecológico es bueno y los costes competitivos son también ra-

zonables, debido a todos los avances que ha habido en los últimos años en este tipo de procesos", indican. Fuentes de Cabycal explican que el aluminio admite tanto los recubrimientos de la pintura en polvo como los de la pintura líquida. En el caso de la pintura en polvo, la huella ecológica es reducida, pero en el caso de la pintura líquida hay que distinguir entre la pintura líquida base agua y la pintura líquida base disolvente. Medioambientalmente, la aplicación de la pintura líquida base agua tiene mayor aceptación, pero es cierto que estos procesos son más caros, debido al mayor coste de la materia prima y al energético, ya que se tiene que hornear entre capas de aplicación.

En cuanto al pintado y recubrimiento de piezas plásticas, de composites, de fibra de carbono y de magnesio, "el proceso que aporta más calidad es la aplicación líquida. Al igual que en el caso del aluminio, la opción más ecológica es la pintura base agua, pero, como hemos comentado, económicamente tiene un precio más elevado que la pintura líquida base disolvente".

Aunque en la actualidad la pintura líquida base disolvente está más presente en los procesos de recubrimiento, la pintura líquida base agua está cogiendo peso y acabará desplazando a la base disolvente, ya que ecológicamente es más aceptada.

De cualquier forma, comentan desde la compañía, todas las tendencias en cuanto a procesos de recubrimientos y pintura son determinadas por los OEM, que es el cliente final de toda la cadena de producción. "Cada uno de los OEM establece sus criterios particulares que transmiten a su cadena de suministro: Tier 1, Tier 2 y sucesivos fabricantes y actores de la cadena de producción del sector de la automoción".

Soluciones completas y de altas prestaciones de tratamientos de pinturas y acabados

*Alto Rendimiento*  
**CALIDAD ABSOLUTA**  
*Alta Resistencia*  
**AUTOMOCIÓN**  
*Pintados y Acabados*  
**ALTA TECNOLOGÍA**



**PINTER**®

PINTADOS Y DERIVADOS, S.L.

Monturiol 13-19 | 08210 Barberà del Vallés (Barcelona) | Web: [www.pinter.es](http://www.pinter.es)

Tel: 93 718 45 11 - Fax: 93 718 48 12 - Email: [comercial@pinter.es](mailto:comercial@pinter.es)