

## **Pérdida de brillo**

Este defecto puede deberse a las siguientes causas:

- Una distribución irregular del grueso de la capa. Se tendrá que dar capas lo más uniformemente posible y emplear disolventes lentos.
- Migración de agentes mateantes o de lijado a través de la capa de acabado. Se tendrá que aplicar el acabado en capas finas.
- Puede ser debido a la presencia de corrientes de aire durante la fase de evaporación de disolventes.
- Puede ocurrir que la capa de fondo no se encuentre endurecida, se debe dejar mayor tiempo de secado.
- El motivo puede ser una mala agitación del envase, en algunos casos será necesario el empleo de un agitador neumático.
- Puede ser provocado por una excesiva dilución del acabado.
- También puede ser porque hayamos acelerado el secado. Se tendrá por tanto que disminuir la temperatura en el secadero, emplear disolventes más lentos o cambiar el catalizador por otro que certifique la casa comercial.
- Un apilamiento de piezas sin estar suficientemente secas, esto es debido a que es necesario una perfecta y total liberación de disolventes.