

PROPOSTA TÉCNICA



Data: 20/11/2023

Cliente: TGM

Equipamento: Estruturas Metálicas

Substrato: Aço carbono

Preparo da Superfície: Jateamento abrasivo Sa 2 1/2

Perfil de rugosidade: 70 - 90 µm

Local			ISO 12944 - Ambiente C5						Área (m²)			1000			
Produto	Cor	Brilho	Espessura (µm)		S/V	Rend. ¹	Quantidade total (L)	Vida Útil (h)	Repintura a 25 °C (h)		Diluyente/ Diluição	Quant. un. (L)	Secagem a 25 °C (h)		
			Úmida	Seca	(%)	(m²/l)			Min.	Max.			Toque	Manuseio	Final
Realpoxi 259CZ002 Cat. 030CT259	Cinza	Fosco	130	70	54	5,40	185,2	4	8	24	01SV270 (5%)	9,3	1	6	168
Realpoxi 445VD002 Cat. 030CT445	RAL 6018	Semi brilho	175	140	80	4,00	250,0	2	6	48	010SV270 (10%)	12,5	3	6	168
Realthane 579AM001 Cat. 030CT579	Amarelo Segurança 5Y 8/12	Brilhante	127	70	55	5,50	181,8	2	6	48	010SV280 (10%)	9,1	2	6	168
Nº de Demãos:	3		Total	280											

Nota 1: Rendimento prático calculado considerando 30% de perdas de aplicação com pistola.

Recomendações

Recomendações gerais: Para que possa ser aplicado o sistema de proteção, a superfície deverá apresentar-se limpa, sólida, livre de quaisquer tipos de contaminantes, totalmente seca e possuir rugosidade suficiente para permitir a aderência do sistema de proteção a ser aplicado. Não devem ser aplicados revestimentos sobre superfícies contaminadas com óleos ou produtos agressivos. A superfície deverá ser limpa de forma eficaz. Caso a aplicação seja feita sobre resíduos destes contaminantes, poderá ocorrer destacamento da película de revestimento e outros tipos de falhas e defeitos. Para início da aplicação do sistema de pintura é necessário que o piso esteja completamente seco, isento de umidade.

Preparo da superfície: O desempenho deste sistema de pintura dependerá do grau de preparação da superfície empregado, conforme ABNT NBR 15239 e as normas ISO 8501-1 e ISO 8504-2. A limpeza deverá ser realizada com solvente de limpeza apropriado antes do jateamento e da posterior aplicação do primer epóxi rico em zinco (259CZ002). No caso do preparo de superfície para repintura, deve ser removida toda a tinta sota e não aderida. As arestas da camada de tinta antiga remanescente devem ser desbastadas de modo que a pintura se apresente lisa após a repintura. A tinta antiga que for deixada sobre a superfície metálica deve encontrar-se de tal modo aderida que não possa ser levantada mediante a introdução de uma espátula cega sob a película da tinta. É necessária precaução especial para que no uso das ferramentas mecânicas seja evitada a formação de excessiva aspereza das superfícies, pois as arestas e rebarbas contribuem para a falha prematura da pintura, em virtude de não poderem ser normalmente protegidas com uma espessura adequada da tinta. Por outro lado, o excessivo escovamento da superfície pode também ser prejudicial à pintura, pois a carepa aderida é facilmente polida, a ponto de não permitir a boa aderência da tinta. Remover toda a tinta não aderida e a ferrugem. Depois de terminado o tratamento com ferramentas manuais ou mecânicas, devem ser removidas da superfície a poeira e outras matérias estranhas. Para esta remoção devem ser utilizados escovas, aspirador e ar comprimido. Se houver ainda presença de quantidades prejudiciais de graxa ou óleo, limpar conforme ABNT NBR 15158. A superfície tratada deve receber a aplicação da tinta de fundo especificada no menor prazo possível e antes que o tratamento seja prejudicado pela exposição.

Perfil de rugosidade: O perfil de rugosidade obtido após o jateamento deve ser medido conforme a norma ABNT NBR 15488 com o auxílio de um rugosímetro. Cada região selecionada deve medir 200 mm x 200 mm e devem ser efetuadas cinco medições, sendo uma no centro geométrico e as demais em suas diagonais. Deve-se efetuar a média aritmética dos valores obtidos para se obter o perfil médio de rugosidade. Deve-se tomar cuidado ao deslocar o aparelho para não arrastá-lo e assim danificar a ponta cônica de medição. O aparelho deve ser levantado, mudado de posição e novamente colocado cuidadosamente sobre a superfície. Também deve-se evitar que sejam feitas medidas sobre superfícies curvas ou muito danificadas, como no grau D (com pites) da norma ISO 8501-1, pois as leituras seriam afetadas com grandes erros.

Preparo das tintas: Misturar o conteúdo da embalagem com um agitador mecânico até a completa homogeneização, antes da diluição e aplicação. Paratintas de dois componentes, misturar separadamente os componentes com um agitador mecânico. Adicionar o conteúdo total do componente B ao componente A e misturar completamente. Uma vez misturados os componentes, deve ser utilizado dentro do prazo de pot life.

Medida da camada úmida aplicada: A medição de espessura de revestimento recém-aplicados, ou revestimentos molhados, deve ser feita com o auxílio de um pente de medição. O pente é colocado diretamente sobre a tinta logo após a aplicação e ambos os dentes exteriores do pente de medição são empurrados para a base. A espessura da película úmida é a que existe entre o último dente molhado com tinta e o primeiro dente seco sem tinta. Após o uso, o pente de medição tem de ser limpo com o solvente adequado. Os medidores de espessura de película úmida são geralmente feitos de aço inoxidável e tem uma escala em relevo.

Recomendações gerais da pintura: Condições ambientais, limpeza da superfície, intervalo entre demãos: respeitar todas as características descritas no boletim técnico das tintas a serem aplicadas. Nenhuma tinta deve ser aplicada, se houver a expectativa de que a temperatura ambiente possa cair até 0 °C, antes de a tinta ter secado. Não deve ser feita nenhuma aplicação de tinta em tempo de chuva, nevoeiro ou bruma, ou quando a umidade relativa do ar for superior a 85 %, nem quando haja expectativa desta ser alcançada, sob o risco de comprometimento da aderência entre demãos ou total da película aplicada.