

Processos de tratamento

Sistema de plastificação Poliester (pulverização)

DESCRIÇÃO Revestimento em pó termoendurecível formulado por resinas POLIESTER com TGIC. Tem acabamento brilhante, excelente estabilidade de cor e resistência à intempérie. É recomendado para aplicação em metais para a arquitectura e em muitas outras áreas onde se pretende elevada resistência no exterior.

TIPO DE APLICAÇÃO Corona

APROVAÇÕES Homologado pela Qualicoat (Licença nº60)

TIPO DE APLICAÇÃO Corona

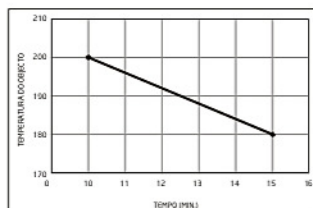
CARACTERISTICAS **Brilho:** (60°)

Desindade: 1,3 a 1,9 (conforme a cor)

Tamanho da partícula: Diâmetro médio 35x50 µm (NICN 010)

Rendimento teórico: 9 a 13 m²/kg para a espessura de 60 µm

Estufagem:



PRODUTO FINAL Plastificação poliester 100 microns a 180 microns.

CONDIÇÕES DO TESTE Todos os teste foram realizados em condições laboratoriais em chapas de alumínio de 0,8mm cromatadas (AA 5005) com espessura de tinta de 60 µm, estufadas 10 minutos a 200C°.

TESTE Resistência mecânica

Propriedades:

Aderência: EN ISO 2406

Flexibilidade: EN ISO 1519

Resistência ao choque: ASTM D2794

Embutimento: EN ISO 1520

Duresa: EN ISO 2815

Ensaio:

Quadrícula 1mm e fita adesiva

Mandril 5 mm

1kg a 25 cm

Erichsen

Buchholz

Resultado:

GT 0

Sem fissuração

Boa resistência frente e verso

5 mm

Mínimo 80

TESTE Resistência à corrosão

Kesternich

EN ISO 3231

Nevoeiro salino acético

ISO 9227

Propagação da corrosão <1mm a partir da incisão após 24 ciclos

Infiltração máxima de 16mm² em incisão de 10cm com infiltração individual máxima ≤ 4mm após 1000 horas de exposição

Câmara de condensação

EN ISO 6227-2

Propagação da corrosão < 1mm a partir da incisão após 1000 h de exposição

Água fervente / painel de pressão

Teste mortar

ASTMD 3260

Sem defeito ou destacamento após 2 horas ou 1 hora

fácil remoção, sem resíduos após 24h

Envelhecimento

Envelhecimento natural

Florida 5° sul

(EN ISO 2810)

Retenção do brilho ≤50% após 12 meses de exposição. Alteração de cor conforme tabela "Qualicor"

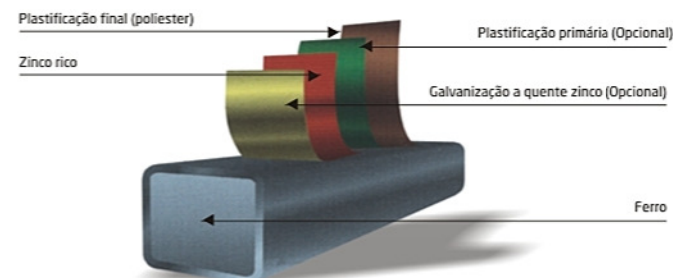
Envelhecimento acelerado

Suntest

(EN ISO 11341)

Retenção do brilho ≤50% após 1000 horas de exposição. Alteração de cor conforme tabela "Qualicor"

Processo do tratamento:



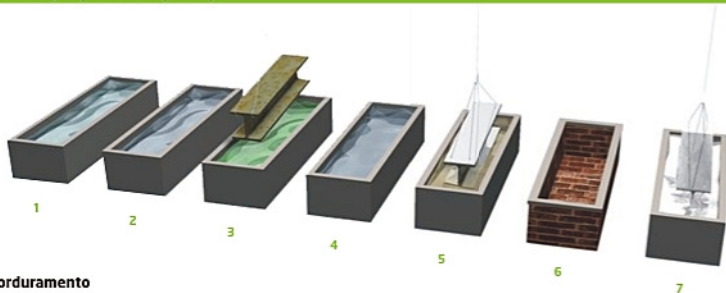
De acordo com as normas EN 10244 2

Processos de tratamento

Sistema de Galvanização



Sistema de galvanização (imersão a quente):



1. Desengorduramento

Banho em solução para remoção de óleos, massas e outras gorduras.

2. Lavagem em água

Etapa realizada para evitar a contaminação dos banhos seguintes.

3. Decapagem química em ácido

Banho em ácido sulfúrico (H_2SO_4) para a remoção de óxidos e carepas.

4. Lavagem

Etapa realizada para evitar a contaminação dos banhos seguintes.

5. Fluxagem

Banho em solução de $ZnCl$ e amónia para apurificação da superfície. Funciona como mordente ao Zinco

6. Pré-secagem

Estágio em estufa a 60° para vaporização da solução fluxuante e aumento de rendimento térmico no banho de Zinco

7. Banho em zinco fundido

Imersão em Zinco fundido entre 440° a 460° , para reacção entre Fe/Zn , que compõe o revestimento de protecção final

Fosfatação e desengorduramento:

A fosfatação é um produto líquido, ácido que se emprega da formação de camadas de conversão de fosfato de ferro sobre superfícies ferrosas, produz sobre superfícies ferrosas um filme de fosfato de ferro que constitui uma excelente base de aderência para todo o tipo de pinturas aumentando a protecção à corrosão. A aplicação deste produto pode ser efectuada tanto como imersão como por aspersão.

Em tanques de três ou 4 etapas, deverá ser utilizado conjuntamente com um aditivo desengordurante que é um produto líquido de carácter ácido utilizado como aditivo desengordurante em processos de decapagem, é um composto ácido que devido às suas propriedades molhantes, emulsionantes e solubilizantes permite o desengorduramento e a decapagem numa só operação. Adicionado ao ácido sulfúrico ou clorídrico, permite a obtenção de um desengorduramento simultâneo com a decapagem.