

Processo de Pintura

EFEITO TRANSLÚCIDO

Revisão 2 – Agosto 23



A linha de **Tintas de Efeito Translúcido** está indicada para pintura de metais polidos ou cromados, obtendo-se como resultado final um efeito de “banho” conforme tonalidade desejada, Ouro, Cobre, Latão, Rose, Onix etc.

A importância do substrato: Para se obter o efeito desejado é fundamental que o substrato a ser pintado esteja polido ou cromado, isento de contaminações, riscos e demais imperfeições já que estas poderão aparecer no resultado final da pintura.

Limpeza das peças antes da pintura: As peças devem passar por rigoroso processo de limpeza antes de receber o Efeito PU Translúcido, toda a gordura gerada no polimento precisa ser eliminada.

**Dica de limpeza: Usar pano que não solte fibras embebido com Isopropanol ou Solução Desengraxante.*

Mistura dos componentes: A apresentação do produto se dá em quatro componentes: Tinta + dois Catalisadores + um Diluente, conforme segue:

Comp. A: Acabamento PU Translúcido Cód. APA.XXXX = **100%**

Comp. B: Catalisador PU Substratos Críticos Cod. TEC.SDA799 = **30%**

Comp. C: Catalisador Vinílico Cód. 577.000 = **10%**

Comp. Auxiliar: Thinner PE/PU 8400 Cód. 558.400 = **Até 200% Comp. A**

**Dica de diluição: A diluição influencia diretamente no trabalho de tonalização do substrato, não existe uma medida exata de diluição. Normalmente inicia-se com uma diluição de 100%, porém, cada cliente encontra o percentual de diluição ideal conforme equipamento utilizado e número de demãos que precisará usar para chegar no padrão de tonalidade desejado. A vantagem de trabalhar com o produto menos concentrado, ou seja, numa diluição de 100 a 150% é que o pintor(a) terá maior domínio da tonalidade que irá subindo o tom de cor demão a demão.*

Especificação do Produto:

Viscosidade de Trabalho: 12 a 15 Segundos em Copo Ford Nº 4.

Pressão da Pistola: 35 a 45 Libras.

Pot Life: 3hs. a 25°C – 60% U.R.A

Secagem ao toque: 30min. a 25°C – 60% U.R.A

Secagem de manuseio: 24hs. a 25°C – 60% U.R.A

Cura total c/ resistência química e mecânica: 72hs. a 25°C – 60% U.R.A

Rendimento Teórico: 4m² litro/demão.

***Obs:** O rendimento prático pode variar, para mais ou menos, de acordo com a característica de atomização da pistola de pintura, layout da peça, diluição da tinta, métodos e técnicas de aplicação e habilidade do pintor (a).*

A importância de gabaritar os padrões de cores: Para manter a repetibilidade de cor entre os lotes produzidos, a empresa deve estabelecer um gabarito para cada cor que tem em linha, com base nestes gabaritos, o pintor(a) irá se orientar para que todas as peças pintadas mantenham uma padronização de tonalidade.

A interferência dos diferentes tipos de metais na cor: Metais de diferentes ligas, mesmo após polidos, apresentarão alguma diferença de tonalidade entre si. Ou seja, a mesma tinta se aplicada em Aço Carbono, Aço Inox, Alumínio, Zamac ou metal cromado, possivelmente apresentará alguma variação por influência dos diferentes substratos.

Retrabalho de peças: Como proceder caso observe-se a necessidade de remover a pintura por algum problema de contaminação ou diferença de tonalidade?

Situação 01 - Tinta Fresca (até 1 hora): Utilizar um pano e o próprio diluente da tinta 558.400 para realizar a remoção da pintura.

Situação 02 - Tinta em processo de cura (após 1 hora): Utilizar removedor pastoso para desprender a película de tinta do metal, caso necessário passar espátula plástica flexível, finalizando com um pano e o próprio diluente da tinta 558.400 para realizar a remoção completa da pintura.

*****Dica de limpeza antes de repintar as peças:** Usar pano que não solte fibras embebido com Isopropanol ou Solução Desengraxante.

Outras Informações:

As informações contidas neste manual são diretrizes gerais para uma melhor utilização das tintas da LINHA TRANSLÚCIDA. Caso sinta a necessidade de mais esclarecimentos, favor acionar nossa equipe.



TÉCNICA TINTAS E ACESSÓRIOS LTDA

Rua Ciro Cini 320A • Lot Ind. Pompéia
Bairro Vinosul • CEP 95701-354
Bento Gonçalves • RS

WWW.TECNICATINTAS.COM.BR