ARMCO

como pintar



Éste folleto hace referencia a los procesos de pintado para nuestros aceros revestidos: ZINCGRIP (revestidos al 100% de Zinc) y ZINCALGRIP (revestimiento 55 % aluminio, 43% Zinc y 2% Silicio), en función de la línea de productos y experiencia de varias firmas locales especializadas en pinturas.

CRISOLES

Inca vení al color

TINTAS RENNER

Esmalte para chapas ZINCGRIP y ALUZINGRIP de aplicación directa, sin tratamiento.

Generalidades

Es un óptimo revestimiento para chapas ZINCGRIP y ALUZINCGRIP, de excelente secado y adherencia, que no requiere ningún fondo ni promotor de adherencia ("primer") para su aplicación.

A diferencia de otras, GALVEST es una pintura monocomponente, es decir que se aplica de forma directa sin ningún tipo de tratamiento previo.

También se diferencia de otras pinturas en permitir su reutilizamiento. Es decir que si usted termina de pintar y tiene un sobrante, lo que puede volver a utilizar en otro momento.

Propiedades

GALVEST es una pintura a base de resinas sintéticas y elastómeros. Brinda una excelente película con características estéticas, protectoras y anticorrosivas.

BLANCO	AMARILLO	NARANJA
ROJO	ROJO TECHO	AZUL
AZUL VIOLACEO	AZUL MARINO	VERDE
VERDE OSCURO	MARRON OSCURO	GRIS
NEGRO	PLATA	MARFIL

Consulte por otros colores.

ARMCO URUGUAYA S.A. SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR ESTA INFORMACION – VER 1.1

Textura
Lisa, siendo el negro opaco, y los demás colores semibrillantes.

Rendimiento
De 6 a 8 m²/litro y por mano.

Adherencia
Muy buena.

Tiempo de secado a 25 ° C
Al tacto 3 a 5 minutos.
Al manipuleo 15 a 20 minutos.
Final 48 horas.

Elasticidad
Semi-elástica.

Aplicación
La superficie sobre la cual se aplicará el producto deberá estar debidamente preparada, con textura uniforme, limpia, seca, sin aceites, grasas, óxidos u otras suciedades.
Se puede utilizar rodillo, pincel, brocha, o soplete.
El diluyente específico para GALVEST es el Diluyente GALVEST, también utilizado para limpieza.
Si se necesita retardador, el producto recomendado es el Retardador GALVEST.

Presentación
GALVEST viene en envases de 1 litro, 4 litros y 20 litros.
Diluyente GALVEST viene en envases de 1 litro.

Estabilidad de almacenamiento
El producto mantiene sus características durante 6 meses si se almacena en un lugar adecuado, a temperaturas en el entorno de los 25° C. Se debe evitar su exposición al calor y las llamas.

Consultas Técnicas
Crisoles S.A. 2307 1664.

ARMCO URUGUAYA S.A. SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR ESTA INFORMACION – VER 1.1

"Para ambos tipos de productos, es necesario aplicar una mano de FONDO EXPOXI BLANCO, dicho producto es utilizado en superficies no ferrosas, luego de esto sobre el fondo se puede aplicar cualquiera de nuestros esmaltes sintéticos (INCALUX, INCALUX2 EN 1, SATINCA, ROJO PARA TECHOS, etc), inclusive caucho clorado (como la PINTURA PARA PISCINAS).
Estos productos integran la nueva LINEA INCA PROFESIONAL."

El proceso de pintado del acero revestido (con ZINC o ALUMINIO-ZINC), es afectado por la condición del mismo. Los aceros galvanizado (o con ALUMINIO-ZINC) nuevos presentan superficies lisas y duras, no exhibiendo suficiente perfil para el anclaje de pinturas.

Adicionalmente se encuentra en superficies nuevas, un residuo oleoso o tipo cera remanente del proceso de fabricación o como protección en condiciones de almacenamiento, que debe ser removido previo al proceso de pintura.

Algunas veces el acero galvanizado esta expuesto a condiciones ambientales o al clima en general, donde el zinc se oxida desarrollando un leve perfil.
Sin embargo esta exposición no es suficiente para alcanzar un anclaje satisfactorio, quedando zonas por ejemplo en un techo donde se oxida la parte horizontal al sol y la lluvia y la parte inferior donde se conserva el pretratamiento que interfiere con la pintura.

Si el acero fue expuesto a una atmósfera agresiva, puede presentar más de una estado de oxidación, siendo necesario una preparación de la superficie y aplicar una pintura que actúe como barrera.

Aplicación

La superficie sobre la cual se aplicará el producto deberá estar debidamente preparada, con textura uniforme, limpia, seca, sin aceites, grasas, óxidos u otras suciedades.
Se puede utilizar rodillo, pincel, brocha, o soplete.
El diluyente específico para GALVEST es el Diluyente GALVEST, también utilizado para limpieza.
Si se necesita retardador, el producto recomendado es el Retardador GALVEST.

ARMCO URUGUAYA S.A. SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR ESTA INFORMACION – VER 1.1

Preparación de superficies

Galvanizados Nuevos.
En galvanizados nuevos los aceites y otros contaminantes deben ser removidos. Son varios los métodos que pueden ser empleados:

Limpieza con solventes. Empleando trapos o pinceles mojados en un solvente adecuado se remueven los aceites, se debe cuidar cambiar el solvente, trapos y pinceles cuando estos se ensucien, para que los aceites y residuos sean efectivamente removidos y no esparcidos-	**Limpieza con detergentes.** Lavando con agua a presión y detergentes que no dejan residuos se obtienen buenos resultados. Emplear agua caliente mejora el proceso. Posterior al lavado con detergente es necesario enjuagar con agua limpia.
Limpieza con vapor. Es el método más efectivo de remover aceites o grasas, el vapor penetra en los poros, disuelve y arrastra el aceite u oleosidad.	**Ataque químico.** Una solución fosfatizante puede ser aplicada, posteriormente se debe enjuagar bien y secar completamente previo a la pintura. Este método desarrolla perfiles superficiales suaves y uniformes.
Arenado liviano. Este método puede ser empleado, hay que tener presente que solo se debe desarrollar un perfil uniforme, con la mínima una perdida de galvanizado.	**Lijado liviano.** El lijado manual o mecánico es otra opción, se debe realizar con lija grano 180 o mayor, al lijar se debe cuidar de no rallar en profundidad la superficie del galvanizado.

En algunos casos la aplicación de un WASH PRIMER puede ser satisfactoria. El WASH PRIMER contiene agentes fosfatizantes para atacar el galvanizado. Sin embargo existen algunos problemas potenciales en su aplicación, los espesores recomendados están entre 10 y 20 micrones de film seco y cuando es aplicado en forma correcta el film es de aspecto traslucido y verdoso. En general los pintores tienden a cubrir la superficie, generando films de mayor espesor que escurren o tienen desplaques cuando se le aplica la pintura. Otro factor a tener en cuenta es el corto periodo de tiempo para que el WASH PRIMER sea pintado, que es como máximo un día.

Galvanizados envejecidos

Para galvanizados ya expuestos a contaminantes y al ambiente se debe, remover todos los remanentes de aceites o grasa y cualquier contaminación presente, que se hubiese depositado. A continuación se debe desarrollar el perfil de la superficie por los métodos vistos.
En áreas muy agresivas donde se evidencian signos de oxidación, se debe realizar una inspección para determinar el grado de oxidación.
Si el grado de oxidación es bajo se puede realizar un tratamiento con soluciones fosfatizantes y junto con una limpieza manual o mecánica del oxido.

Selección de Sistemas de Pinturas Compatibles

Áreas Industriales o Contaminadas

En zonas industriales o con gran contaminación, se debe recurrir a revestimientos de alto desempeño, estos cumplen con la función de evitar el contacto de los contaminantes con la superficie del acero. Dentro de los revestimientos de mayor resistencia están los epoxis y los poliuretanos. Estos tienen excelente resistencia química y física, los poliuretano tienen gran resistencia al sol e impermeabilidad.
Como fondo de adherencia al metal se puede aplicar un fondo epoxi y como terminación, pinturas poliuretanicas para el caso de estar expuesto al sol.
Estos productos requieren un profesional para su aplicación. Cuando se los aplica se deben seguir los pasos recomendados en ficha técnica.

Áreas no agresivas

En casos donde no se requiere una resistencia especial, se pueden emplear pinturas del tipo esmalte sintético o al agua.
Los fondos de adherencia que se emplean pueden estar basados en gigantes acrílicos monocomponentes. Estos sistemas tienen la ventaja de que se aplican con métodos comunes empleando rodillo, pincel, etc. y no tener un tiempo de vida corto después de catalizados.

Sistemas recomendados por pinturas RENNER URUGUAY

PRODUCTO	TIPO	DESCRIPCION	NRO. MANOS	RENDIMIENTO
RENODUR EPÓXI ALTA ADHERENCIA	EPOXI	FONDO DE EPOXI - ISOCIANATO MUY ADHERENTE AL GALVANIZADO	1	40 A 42 M²/GALON/MANO
POLIPAR	POLIURETANO	ESMALTE DE ALTO DESEMPEÑO AL GALVANIZDO	2 a 3	35 a 40 M²/GALON/MANO

PRODUCTO	TIPO	DESCRIPCION	NRO. MANOS	RENDIMIENTO
GALVACRYL	ACRILICO	FONDO BLANCO DE RAPIDO SECADO PARA ALUMINIO Y GALVANIZADO	1	35 A 40 M²/GALON/MANO
ESMALTE EXTRA	SINTETICO	ESMALTE SINTETICO DE BUENA RESISTENCIA CON TEFLON MAYOR DURACION	2 a 3	35 a 40 M²/GALON/MANO

ARMCO URUGUAYA S.A. SE RESERVA EL DERECHO DE MODIFICAR ESTA INFORMACION – VER 1.1