

STANDOTHEK

Identificação e eliminação de defeitos de pintura.



STANDOX

A Arte da Repintura Automóvel

Índice

■ Abatimentos/Auréolas	9
■ Auréolas devido à penetração de solventes	11
■ Bolhas de água	5
■ Casca de laranja	13
■ Crateras/Silicone	6
■ Diferença de cor	4
■ Escorridos	12
■ Listrado	9
■ Manchas	8
■ Manchas de água	5
■ Marcas de lixagem	7
■ Marcas de polimento	4
■ Opacidade	13
■ Perda de brilho/Embaciamento	14
■ Picados	7
■ Picados/Fervidos	11
■ Problemas de aderência do verniz	6
■ Problemas de adesão com materiais de poliéster	10
■ Problemas de adesão com plásticos	8
■ Problemas de despelamento	10
■ Repasse de catalisador do betume de poliéster de espátula	12

Identificação e eliminação de defeitos de pintura.



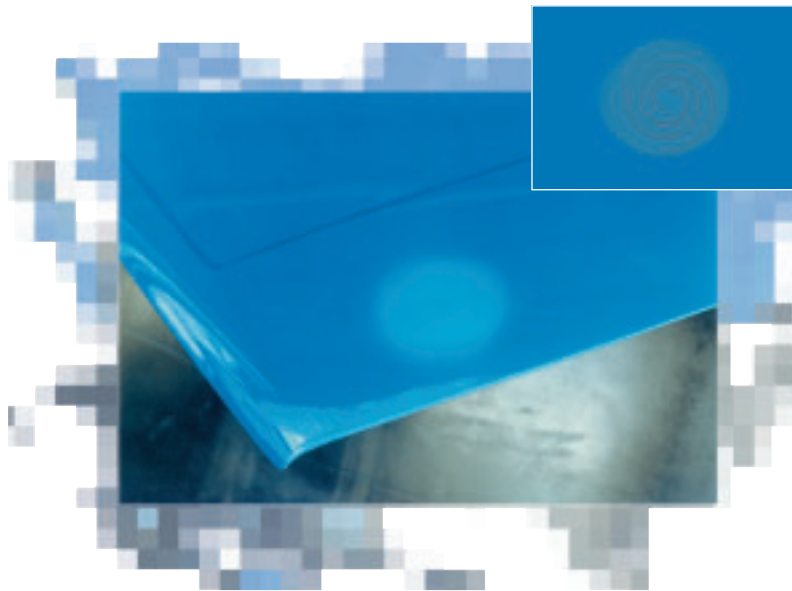
Todas as pessoas cometem erros. Na repintura automóvel, os erros podem aparecer imprevisivelmente – contudo a confiança que você deposita nos seus produtos e ferramentas é diariamente confirmada. No entanto, todos podemos aprender com os nossos erros.

É do seu interesse manter os clientes satisfeitos para poderem ultrapassar os aborrecimentos causados pelas reclamações, que custam tempo e dinheiro. E você, certamente, não poderá usufruir da sua brilhante reputação. Os clientes são mais exigentes em relação às repinturas do que em relação às pinturas originais.

Ainda que trabalhe com o maior cuidado e de acordo com as recomendações das Fichas Técnicas, há sempre algo que pode correr mal. Esta afirmação é particularmente válida na área da repintura, um trabalho onde o know-how e a experiência da mão-de-obra são fundamentais.

Uma preparação de superfícies deficiente ou o uso incorrecto dos materiais são os motivos mais comuns dos defeitos de pintura. É ainda de salientar que o resultado final também pode ser afectado pelo próprio processo de aplicação e as condições de trabalho, como, por exemplo, a humidade, a temperatura, os tempos de secagem, a espessura das camadas, etc.

Esta brochura constitui um instrumento extremamente útil que lhe permitirá identificar as causas dos eventuais defeitos de pintura e como evitá-los de futuro, razão pela qual recomendamos que a divulgue junto do pessoal e dos aprendizes da oficina.



Marcas de polimento

Causa

- Acabamento não endurecido em profundidade
- Lixa demasiada grossa
- «Polish» inadequado
- Polimento em profundidade nas arestas

Prevenção

- Secagem do acabamento em profundidade, se necessário re-estufar
- Utilizar «Polish» e equipamento de polir adequados
- Utilizar a lixa correcta
- Utilizar «Polish», isento de amónia

Solução Standox

- Secar o acabamento em profundidade, lixar e repintar

Diferença de cor

Causa

- Técnica de aplicação incorrecta
 - demasiado molhada
 - demasiado seca
 - opacidade fraca
- Diâmetro do bico da pistola inadequado
- Pressão de aplicação inadequada
- Alteração da superfície pelas intempéries
- Variações na cor original (existência de nuances)

Prevenção

- Verificar previamente a cor
- Testar a cor
- Esbater a cor

Solução Standox

- Polir os painéis adjacentes ao painel pintado para verificação da cor
- Ajustar a cor, lixar, repintar
- Esbater a cor



Manchas de água

Causa

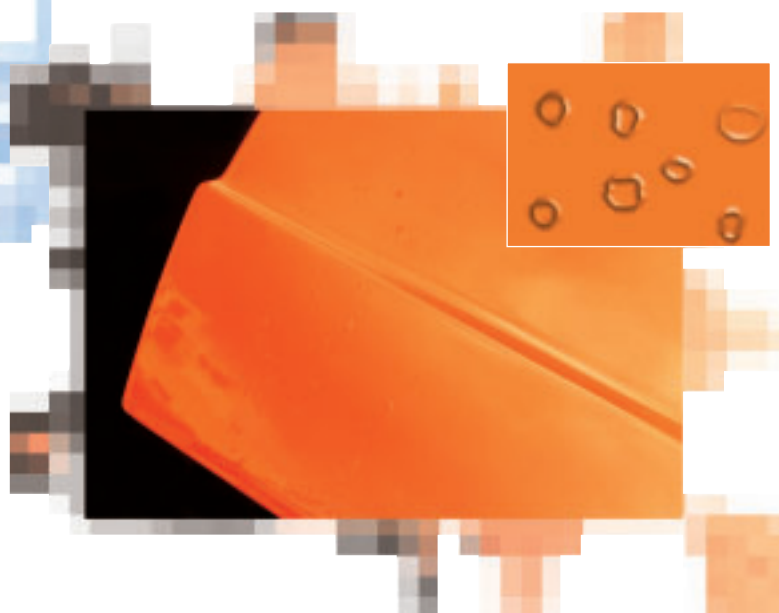
- Acabamento não completamente curado
- Espessura de filme elevada e tempo de secagem demasiado curto
- Contaminação do ar comprimido com óleo
- Diluente inadequado
- Incorrecta proporção de mistura do Endurecedor
- Utilização errada do Endurecedor

Prevenção

- Seguir rigorosamente as recomendações de aplicação indicada nas fichas técnicas

Solução Stadox

- Remover as marcas através de polimento
- Lixar, isolar e repintar



Bolhas de água

Causa

- Resíduos de água de lixagem, nos cantos, orlas, estrias e debaixo das fitas decorativas
- Contaminação do ar comprimido
- Isolamento de produtos de poliéster insuficiente
- Ar com excessiva humidade

Prevenção

- Remover sempre que possível as partes coladas ou ajustadas
- Soprar e secar cuidadosamente com ar
- Verificar regularmente o circuito de ar comprimido
- Assegurar a evaporação dos produtos de base aquosa

Solução

- Remover toda a área contaminada e repintar



Problemas de aderência do verniz

Causa

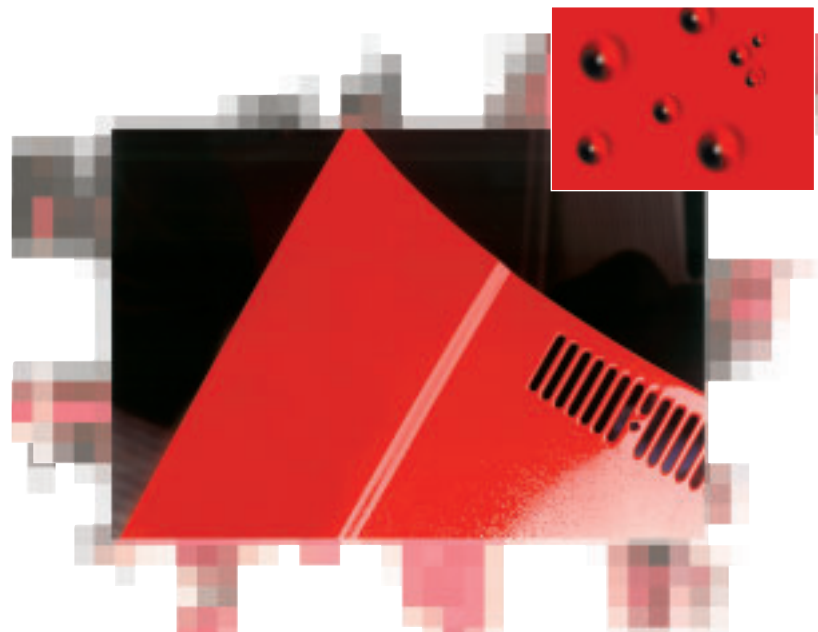
- Verniz de base demasiado espesso
- Tempos de evaporação entre as camadas intermédia e final insuficientes
- Proporção de mistura verniz/endurecedor inadequada

Prevenção

- Respeitar a espessura das camadas de verniz de base indicada na ficha técnica
- Respeitar os tempos de evaporação entre camadas intermédia e final constantes da ficha técnica
- Respeitar a proporção de mistura verniz/endurecedor indicada na ficha técnica

Solução Standox

- Lixar e repintar



Crateras/Silicone

Causa

- Contaminação com óleo, gordura ou silicone
- Ar comprimido contaminado
- Uso de «polish» e «sprays» contendo silicones
- Limpeza insuficiente

Prevenção

- Fazer a manutenção regular da instalação de ar comprimido
- Limpar convenientemente a área contaminada com diluente desengordurante
- Assegurar que os materiais baseados em silicone não são usados na estufa

Solução Standox

- Aplicar várias camadas finas
- Lixar e repintar



Picados

Causa

- Secagem do substrato insuficiente
- Os materiais de poliéster não foram isolados
- Os poros não foram lixados

Prevenção

- Garantir a secagem adequada dos produtos de substrato
- Lixar bem os poros ou voltar a aplicar betume
- Utilizar um betume «fino»

Solução Stadox

- Utilizar um spray enchedor
- Lixar devidamente a área danificada e repintar



Marcas de lixagem

Causa

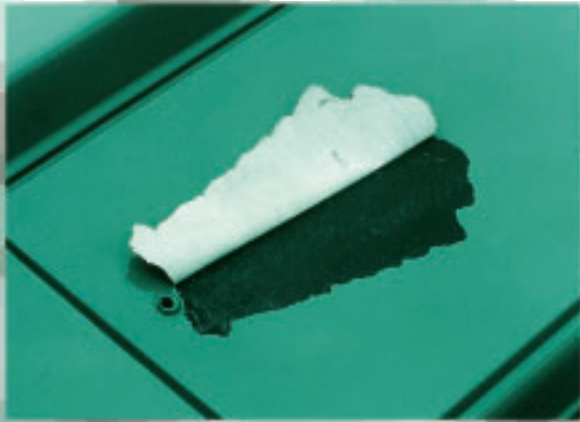
- Grão de lixa demasiado grosso
- Lixagem do Endurecedor ainda não endurecido completamente
- Lixagem deficiente do betume poliéster
- Isolamento insuficiente do betume poliéster, antes da aplicação da tinta de base

Prevenção

- Escolher o papel de lixa adequado
- Isolar as zonas de aplicação com aparelho 2K
- Secar correctamente o aparelho

Solução

- Deixar secar devidamente e lixar
- Isolar ou decapar e repintar



Problemas de adesão com plásticos

Causa

- Limpeza e secagem insuficientes
- Utilização de primário de aderência inadequado

Prevenção

- Limpar e desengordurar devidamente
- Maleabilizar os elementos, antes da aplicação do primário de aderência
- Garantir a evaporação dos solventes
- Utilizar um primário de aderência para plásticos

Solução Stadox

- Remover o acabamento danificado e repintar
- Limpar com jacto de vapor, lixar, limpar e repintar

Manchas

Causa

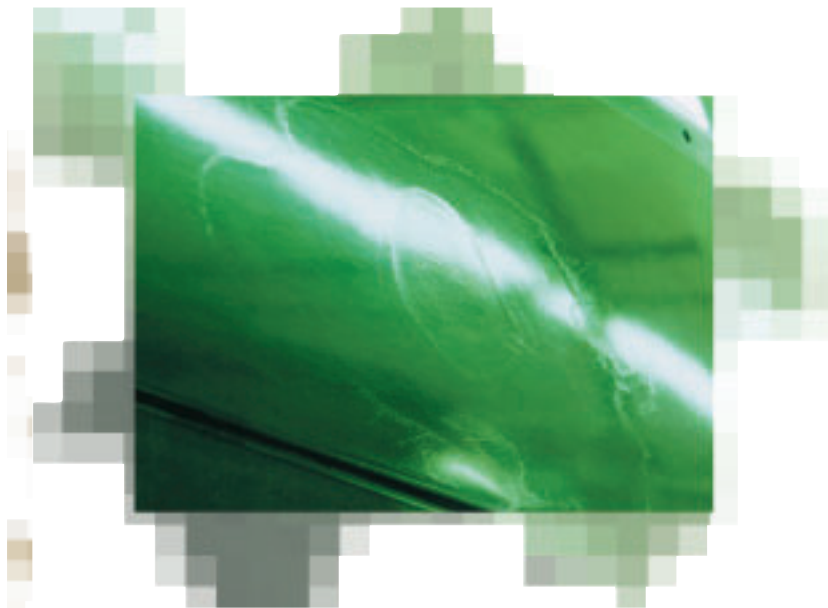
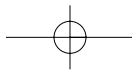
- Viscosidade de aplicação, técnica de aplicação, tempos de evaporação entre camadas e espessura de camada inadequados
- Diâmetro do bico da pistola inadequado
- Diluentes e endurecedor incompatíveis

Prevenção

- Ajustar a viscosidade do material correctamente
- Manter a pistola paralela ao objecto
- Escolher o conjunto correcto para aplicação à pistola
- Usar os diluentes indicados pelo fabricante
- Assegurar um período para evaporação de solventes suficiente
- Seguir rigorosamente as instruções das Fichas Técnicas
- Utilizar a técnica das gotas de água, antes de aplicar o verniz

Solução Stadox

- Após a secagem do verniz, lixar e repintar
- Utilizar diluente compatível com as dimensões da reparação e temperatura



Abatimentos/Auréolas

Causa

- Substrato não totalmente curado
- Camadas subsequentes aplicadas demasiado cedo
- Camadas demasiado espessas
- Lixa de grão demasiado grosso

Prevenção

- Teste com solventes para identificar os substratos macios
- Aplicar betumes só directamente à chapa
- Isolar com o Primário Enchedor 2K, aplicando apenas demãos finas e respeitando os tempos de evaporação entre camadas (flash-off)
- Garantir que os materiais de preparação sequem adequadamente
- Não utilizar lixa de grão muito grosso
- Seguir as recomendações de aplicação

Solução Stadox

- Garantir uma secagem adequada, lixar e isolar, se necessário. Repintar se necessário



Listrado

Causa

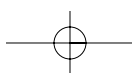
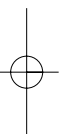
- Viscosidade, pressão e técnica de aplicação inadequadas
- Diâmetro do bico da pistola inadequado
- Tempo de evaporação de solventes inadequado
- Temperatura de aplicação inadequada
- Diluente inadequado

Prevenção

- Respeitar as recomendações constantes das Fichas Técnicas
- Ajustar o diâmetro do bico da pistola
- Manter a pistola paralela ao objecto
- Respeitar o esquema indicado pelo fabricante

Solução Stadox

- Garantir uma aplicação uniforme
- Manter a pistola em boas condições de funcionamento
- Após a secagem do verniz, lixar a superfície e repintar





Problemas de despelamento

Causa

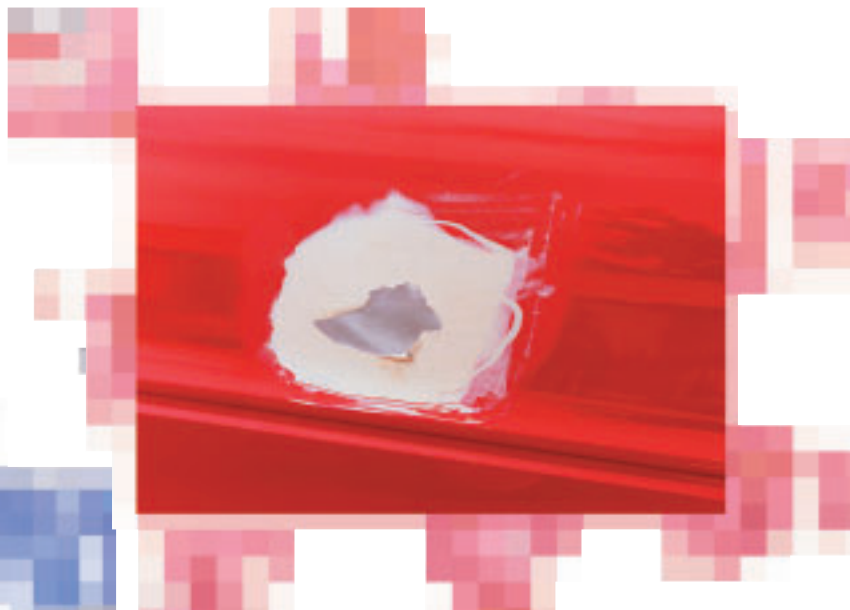
- Deficiente preparação do substrato (ferrugem, gordura, humidade, lixagem ou limpeza inadequadas, laca acrílica (TPA))
- Utilização de materiais incompatíveis
- Tempos de evaporação e secagem insuficientes
- Condensação no substrato devido a variações de temperatura

Prevenção

- Seguir rigorosamente as instruções de aplicação
- Limpar e preparar devidamente a superfície
- Respeitar os tempos de secagem especificados
- Utilizar um esquema de produtos compatíveis

Solução Standox

- Lixar a área danificada e repintar



Problemas de adesão com materiais de poliéster

Causa

- Deficiente preparação do substrato
- Utilização de betume poliéster inadequado para substrato galvanizado
- Temperatura da superfície demasiado elevada aquando da secagem forçada
- Material mal curado – excesso ou insuficiência de endurecedor

Prevenção

- Limpar e lixar devidamente
- Utilizar um betume poliéster adequado para substratos galvanizados
- Secagem forçada em rigorosa conformidade com as instruções do fabricante
- Respeitar a relação de mistura
- Misturar bem o endurecedor

Solução Standox

- Lixar devidamente a superfície danificada
- Utilizar apenas betumes poliéster adequados para substratos galvanizados
- Reparar e repintar



Auréolas devido à penetração de solventes

Causa

- Não isolamento da área onde o acabamento foi lixado até à base
- Isolamento feito com aparelho inadequado
- Aplicação incorrecta do aparelho
- Secagem insuficiente do substrato

Prevenção

- Teste dos solventes para identificar os substratos moles
- Isolar com aparelho 2K, aplicando várias demãos finas
- Evitar lixar até à base

Solução Stadox

- Secar o acabamento correctamente
- Lixar a área danificada, isolar e repintar



Picados/Fervidos

Cause

- Secagem insuficiente dos primários-aparelho
- Solvente retido no filme, que ao sair origina pequenos orifícios, devido a:
 - viscosidade de aplicação
 - pressão de aplicação
 - tempos para evaporação de solventes
 - tempos de secagem
- Escolha incorrecta de diluentes e endurecedores
- Aplicação excessiva
- Filmes com espessura excessiva

Prevenção

- Aplicar espessura de filme normal
- Verificar regularmente a temperatura da estufa
- Respeitar as instruções das Fichas Técnicas

Solução Stadox

- Após a secagem, repintar sem lixar (dentro de 24 horas) ou lixar com Scotch Brite Ultrafino
- Após a secagem e lixagem, aplicar o Betume Poliéster ou remover o substrato danificado e repintar
- Lixar e repintar



Repasse de catalisador do betume de poliéster de espátula

Causa

- Excesso de endurecedor
- Homogeneização insuficiente
- Poliéster não isolado

Prevenção

- Utilizar Máquina doseadora
- Verificar a quantidade de catalisador adicionada, fazer a mistura a peso
- Utilizar a quantidade de endurecedor recomendada
- Homogeneizar perfeitamente

Solução Stadox

- Lixar, isolar com o Betume Poliéster Pistolável, aplicar primário e repintar



Escorridos

Causa

- Viscosidade de aplicação, técnica de aplicação, tempos de evaporação entre camadas e espessura de camada inadequados
- Diâmetro do bico da pistola inadequado
- Temperatura da tinta, do substrato ou temperatura ambiente demasiado baixa
- Escolha incorrecta dos diluentes e endurecedores

Prevenção

- Seguir rigorosamente as instruções das Fichas Técnicas
- Certificar-se de que a pistola funciona correctamente
- Aquecer o objecto e a tinta à temperatura ambiente de 20 °C
- Usar a combinação adequada de endurecedores e diluentes

Solução Stadox

- Lixar e polir
- Lixar e repintar



Casca de laranja

Causa

- Pressão, viscosidade, técnica de aplicação ou temperatura de aplicação inadequadas
- Combinação de solventes inadequada ou solventes de má qualidade
- Lixagem insuficiente do substrato
- Diâmetro do bico da pistola inadequado
- Temperatura excessiva

Prevenção

- Seguir rigorosamente as instruções das Fichas Técnicas
- Garantir uma preparação e lixagem adequadas do substrato
- Utilizar diâmetro do bico da pistola adequado
- Utilizar sempre diluentes adequados

Solução Stadox

- Lixar e repintar
- Lixar e polir



Opacidade

Causa

- Substrato não uniforme (ex. acabamento de efeitos especiais)
- Aplicação de quantidade insuficiente de tinta

Prevenção

- Aplicar um substrato uniforme
- Aplicar uma espessura de filme recomendada para garantir a opacidade

Solução Stadox

- Lixar e repintar



Perda de brilho/Embaciamento

Causa

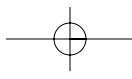
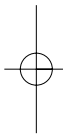
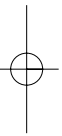
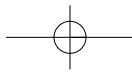
- Espessura de filme/humidade do ar
- Substrato sensível aos solventes
- Mistura incorrecta ou endurecedor contaminado
- Utilização de diluente inadequado
- Insuficiente ventilação de estufa
- Estufagem interrompida

Prevenção

- Seguir rigorosamente as instruções das Fichas Técnicas
- Fechar bem as embalagens de endurecedor depois de usadas
- Garantir ventilação suficiente na estufa
- Não interromper o ciclo de estufagem

Solução Standox

- Lixar e polir
- Lixar e repintar





Standex Portugal · Tintas Robbialac S.A. · Manjoeira-Santo Antão do Tojal · 2671-901 Loures · Portugal