

Soluções para defeitos de Pintura com Tintas Líquidas



IDENTIFICAÇÃO	ORIGENS	CORREÇÕES	
	ENRUGAMENTO Presença de micro rugas na superfície ou encolhimento da película de tinta aplicada em parte ou em toda a superfície, parecida com um tecido amassado.	1) Pode ser decorrente de aplicações de películas muito espessas; 2) Uso de diluentes não recomendados; 3) Secagem superficial muito rápida; 4) Não atendimento dos intervalos entre demãos; 5) Aplicação de tintas epóxis ou PU sobre tintas sintéticas.	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Se necessário remover toda película; 3) Aplicar espessura recomendada conforme boletim técnico; 4) Usar diluente recomendado conforme boletim técnico / etiqueta; 5) Diluir corretamente; 6) Evitar a aplicação de tintas epóxis e PU sobre tintas sintéticas.
	ESCORRIMENTO* Em superfícies verticais as tintas tendem, por ação da gravidade, a se deslocar enquanto líquidas, em forma de onda ou gotas até a parte inferior.	1) Inabilidade do Pintor; 2) Excesso de diluição da tinta; 3) Película de tinta muito grossa (excesso de camada); 4) Uso de diluentes não recomendados; 5) Não observância dos intervalos entre demãos; 6) Homogeneização deficiente; 7) Produto não adequado para aplicação na vertical e aplicado em espessuras altas.	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Treinamento do Pintor; 3) Acerar a viscosidade conforme orientação do fabricante; 4) Aplicar espessuras recomendadas de filme úmido conforme boletim técnico; 5) Usar diluente recomendado conforme boletim técnico / etiqueta; 6) Respeitar intervalos recomendados entre demãos; 7) Misturar e homogeneizar bem as tintas;
	CASCA DE LARANJA Irregularidades da superfície pintada lembrando o aspecto de casca de laranja (filme não uniforme, micro relevos)	1) Ambiente muito quente durante a pintura; 2) Alta viscosidade da tinta; 3) Uso de thinners ou diluentes não recomendados; 4) Regulagem inadequada do revólver de pulverização; 5) Velocidade de aplicação e distância entre o revólver e a superfície incorreta; 6) Intervalo insuficiente entre demãos; 7) Inabilidade do Pintor.	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Se necessário remover totalmente o filme aplicado; 3) Ajustar corretamente a viscosidade de aplicação da tinta; 4) Usar diluente recomendado conforme boletim técnico / etiqueta; 5) Verificar o posicionamento da pistola e manter distância da pistola e a peça em no máximo 25 cm; 6) Obedecer aos intervalos entre demãos; 7) Treinamento do Pintor.
	EMPOLAMENTO OU BOLHAS Formação de bolhas ou vesículas contendo sólidos, líquidos ou gases.	1) Encapsulamento de ar na tinta devido processo de mistura e preparação; 2) Processo de aplicação que envolve bombeamento; 3) Secagem superficial rápida do filme (retenção de solvente); 4) Uso de diluente de evaporação rápida; 5) Superfície mal preparada ou oleosa; 6) Excesso de umidade no substrato ou ambiente; 7) Solvente retido no substrato devido à secagem rápida da tinta; 8) Uso de tinta muito porosa (inadequada ao ambiente); 9) Contaminantes entre demãos de tintas ou no substrato; 10) Formação devido ao processo de osmose (sal na superfície).	1) Após secar, lixar as partes afetadas, preparar a superfície e repintar conforme a especificação técnica; 2) Se necessário remover toda a película; 3) Melhorar a limpeza superficial; 4) Quando o tratamento de superfície for próximo a orla marítima (maresia), lavar com água doce entre demãos; 5) Eliminar a umidade no substrato; 6) Aplicar espessuras conforme recomendação e usar diluente recomendado pelo fabricante; 7) Controlar a umidade relativa do ar durante a aplicação;
	FERVURA Presença de várias bolhas pequenas que aparecem em parte da superfície ou em toda a superfície pintada, podendo ou não apresentar um pequeno orifício central	1) Evaporação muito rápida do solvente; 2) Aplicação sobre superfícies quentes; 3) Uso de tinta inadequada para aplicação; 4) Uso de diluente/thinner inadequado; 5) Aplicação em espessura muito alta; 6) Não atendimento dos intervalos entre demãos; 7) Necessidade de Flash Off (tempo de espera ao ar livre antes de colocar dentro de estufa); 8) Interferência da temperatura ambiente (alta).	1) Após secar, lixar as partes afetadas, preparar a superfície e repintar conforme a especificação técnica; 2) Usar diluente recomendado pelo fabricante; 3) Controlar a temperatura do substrato para aplicação: - tintas em geral: temperatura máxima do substrato 52°C. - Etil Silicato: temperatura máxima do substrato 40°C. 4) Aplicar na espessura recomendada; 5) Respeitar os intervalos recomendados entre demãos; 6) Aumentar o tempo de Flash Off para fornejo (Cura em estufa); 7) Verificar se a tinta é recomendada para aplicação; 8) Durante a aplicação por rolo, algumas tintas podem apresentar a formação de bolhas. Recomenda-se realizar passes repetitivos sobre a mesma, logo após a pintura, visando sua eliminação.
	DESCASCAMENTO (falta de aderência) Descascamento do filme de tinta do substrato, parcial ou totalmente. Consiste na perda de aderência entre a película e o substrato ou entre demãos	1) Superfície mal preparada, contaminada com gorduras ou partículas sólidas soltas; 2) Umidade no substrato; 3) Pintura sobre superfície aquecida. 4) Reação da tinta com o substrato em compostos solúveis em água; 5) Contaminação da superfície a ser pintada após a limpeza; 6) Rugosidade inadequada (pouca rugosidade); 7) Incompatibilidade entre tintas; 8) Inobservância dos intervalos para repintura, especialmente em tintas bicomponentes; 9) Contaminação da superfície entre demãos. 10) Uso de tintas inadequadas para determinados tipos de substratos (peças: alumínio, fibra, etc)	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Melhorar a limpeza superficial; 3) Controlar o perfil de rugosidade; 4) Eliminar partículas sólidas soltas; 5) Medir a temperatura do substrato; 6) Rever possíveis pontos de contaminação durante o manuseio da peça; 7) Ajustar a viscosidade de maneira a garantir a tensão superficial baixa pra uma completa umectação da superfície; 8) Nunca usar tintas sobre superfícies aquecidas acima de 52°C; 9) Utilizar outra tinta adequada à superfície ou promotor de aderência.
	GRETAMENTO OU CRAQUEAMENTO A superfície apresenta-se com aspecto de textura igual ao couro de jacaré (alligatoring)	1) Inabilidade do Pintor; 2) Aplicação de tintas Etil Silicato de Zinco (Alta Camada); 3) Secagem superficial rápida, enquanto a película continua pastosa por retenção do diluente; 4) Camada muito espessa; 5) Diluição inadequada; 6) Não observância dos intervalos entre demãos.	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Se a tinta aplicada for Etil Silicato de Zinco, remover tudo por jateamento; 3) Seguir orientação de diluição; 4) A tinta aplicada deve ser de dureza adequada ao fundo. 5) Usar solvente adequado; 6) Aplicar espessuras conforme recomendação; 7) Seguir recomendação de intervalo entre demão; 8) Treinamento do Pintor.
	MANCHAMENTO NAS CORES METÁLICAS Concentração de alumínio em pequenas áreas, ocorrendo o manchamento da pintura.	1) Inabilidade do Pintor; 2) Pressão inadequada ou distância insuficiente do revólver em relação à superfície; 3) Uso de thinners ou diluente não recomendados; 4) Variação na espessura da película seca; 5) Preparação e diluição inadequada da tinta; 6) Regulagem da pistola: leque e pressão.	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Treinamento do Pintor; 3) Após secagem completa, lixar e repintar; 4) Usar apenas o diluente recomendado e recomendações de diluição especificadas no Boletim Técnico do fabricante; 5) Verificar regulagem do equipamento; 6) Controlar a espessura de camada aplicada.
	CRATERA (Olho de peixe) Formação de uma pequena depressão arredondada sobre a superfície pintada. Pode apresentar-se de forma perfurante ou apenas superficial. Também conhecida como olho de peixe.	1) Superfície contaminada por óleos, graxas ou gorduras; 2) Ambiente de pintura contaminado por silícios; 3) Uso de anti-respingos e desmoldantes a base de silicone em áreas próximas a pintura; 4) Ar comprimido contaminado; 5) Umidade sobre a peça e no ar comprimido; 6) Falta de instalação de purgadores e filtros de ar; 7) Pouca homogeneização da tinta.	1) Após secar, lixar as partes afetadas removendo as imperfeições, buscando nivelar a superfície e repintar conforme especificação técnica; 2) Observar o tratamento de superfície quanto a presença de contaminantes; 3) Instalar purgadores de ar próximo as pistolas de pintura; 4) Efetuar a purga do compressor com certa freqüência; 5) Eliminar anti-respingos e desmoldantes a base de silicone dos locais de realização de solda; 6) Homogeneizar bem a tinta antes da preparação.

* Problema apenas estético, não afeta a qualidade do produto quanto ao desempenho anticorrosivo.