

## ELASTRON PREMIX

### APLICAÇÃO EM SUPERFÍCIES METÁLICAS - AÇO

#### 1.0 DESCRIÇÃO

Esta literatura tem por finalidade servir de guia de aplicação do produto Elastron sobre superfícies metálicas, bem como os cuidados necessários na preparação do substrato. O sistema consistirá na aplicação de no mínimo 1,3 Kg/m<sup>2</sup> (1,0 mm de espessura de material curado) de produto, que poderá ser aplicado por spray ou rolo de lã de carneiro, utilizando-se normalmente o Elastron. No sistema deverá ser utilizado também o Elastron Solvente.

#### 2.0 MATERIAIS NECESSÁRIOS

- Elastron Premix
- Elastron Ativador
- Elastron Solvente

#### 3.0 PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

O desempenho do produto Elastron está diretamente ligado ao preparo adequado da superfície. Uma superfície limpa, seca, isenta de contaminantes e material solto, será um substrato perfeito para um bom desempenho do sistema Elastron.

A seguir são apresentados alguns métodos de preparo de superfície e deverão ser avaliados para ser determinado o grau de preparo mais adequado para as diferentes situações.

Para a perfeita preparação da superfície metálica deverá ser seguido o seguinte procedimento:

**Pré-Limpeza** – Antes de preparar a superfície por um dos métodos a seguir é essencial a remoção de qualquer resíduo de óleo, graxa ou contaminantes em geral, com o auxílio de solventes.

**Limpeza Manual** – Padrão St 3 – Raspagem, lixamento, escovamento manual de forma cuidadosa, para remoção de toda carepa de laminação, oxidação, respingos de solda e outras impurezas. Limpar a seguir com ar comprimido seco ou escova limpa, deixando a superfície com leve brilho metálico.

**Jateamento Ligeiro** – Padrão Sa 1 – O jato é aplicado rapidamente para remover carepas de laminação. Não se aplica a superfícies que apresentem grau A de intemperismo.

**Jateamento Comercial** - Padrão Sa 2 – Jateamento cuidadoso para remover praticamente toda a superfície de laminação, óxidos e partículas estranhas.

**Jateamento ao Metal Quase Branco** - Padrão Sa 2 ½ – O jateamento deve remover toda a carepa de laminação, ferrugem e partículas estranhas de tal modo que possam aparecer leves manchas na superfície. Após a limpeza, a superfície deverá apresentar cor cinza clara. Este é o padrão recomendado para aplicação do Elastron.

**Jateamento ao Metal Branco** - Padrão Sa 3 – Jateamento totalmente ao metal branco. Elimina-se toda carepa de laminação, óxidos e outras partículas estranhas de modo que a superfície fique totalmente livre de resíduos visíveis. Após a limpeza, a superfície deverá apresentar cor cinza clara e uniforme.

**Observações:**

**a) Fatores básicos a serem considerados para execução de jateamento com abrasivos:**

- Tipo de equipamento a ser utilizado incluindo filtros separadores e bicos;
- Indicação dos solventes e materiais utilizados;
- Tipo e granulometria do material abrasivo, em função dos perfis de rugosidade a serem obtidos no jateamento.
- Escolha e controle do abrasivo utilizado;
- Limpeza final após o jateamento, antes da aplicação do Elastron;

**b) Procedimento para execução do tratamento de superfície por jateamento abrasivo:**

- Arredondamento de cordões de solda, eliminação de pingos de solda;
- Remoção de óleos, graxas ou quaisquer contaminantes, utilizando-se panos limpos embebidos em solventes apropriados.
- Jateamento:
- Jateamento com areia por meio de ar comprimido - A areia deverá estar seca, peneirada, isenta de argila, mica, sal, pó ou outras contaminações. A areia deverá apresentar granulometria que confira a superfície rugosidade adequada à aplicação do Elastron.
- Jateamento com granalha de aço por meio de ar comprimido – A granalha (angular ou esférica) deverá apresentar granulometria que confira a superfície rugosidade adequada à aplicação do Elastron.

<b>Abrasivo</b>	<b>Tamanho da Malha</b>	<b>Perfil de Rugosidade</b>
Areia Média	40	65
Areia Grossa	12	70
Granalha de Aço Angular	40	30-75
Granalha de Aço Esférica	20	45-70

Após o jateamento, a superfície deve ser limpa por meio de escova, aspirador de pó ou jato de ar seco, de forma a remover partículas muito soltas.

- A aplicação da primeira demão deve ser efetuada antes que apareça qualquer vestígio de oxidação.
- Recomenda-se não aplicar “primer” para evitar descolamento devido a reação do Elastron com o “Primer”.

**Importante:**

Não devem ser executados trabalhos de jateamento em superfícies sujeitas a umidade antes da aplicação do Elastron, ou quando estiverem a uma temperatura inferior a 3 °C acima do ponto de orvalho, ou ainda quando a umidade relativa do ar exceder a 85%.

## 4.0 APLICAÇÃO

### 4.1 Preparação e aplicação do Elastron

#### 4.1.1 Preparação do Elastron

Deverá ser adicionado ao Premix uma quantidade máxima de 20% de Elastron solvente, em massa, e misturado mecanicamente. A adição do solvente ao Elastron permite aumentar o tempo de aplicação além de facilitar a sua aplicação dificultada pela tixotropia do produto. O percentual de solvente no Premix poderá chegar até 40% quando se pretender aplicar uma primeira demão para selagem de poros, de modo a evitar a formação de bolhas de ar.

Após a diluição prevista deve ser adicionado todo o Ativador no balde ou galão e misturados energicamente, por 3 minutos quando agitado mecanicamente ou 5 minutos quando a agitação for manual. O Premix e o Ativador já vem nas quantidades exatas da mistura. Quando necessário poderá ser efetuado fracionamento para executar pequenos serviços.

#### 4.1.2 Aplicação do Elastron

##### 4.1.2.1 Tempo de aplicação

A aplicação do Elastron deve ser iniciada imediatamente após o seu preparo. O Elastron não deve ser aplicado em superfícies com temperaturas acima de 40 oC ou quando a temperatura da superfície for inferior a 10 oC.

Após a mistura do material este deverá ser aplicado em no máximo 15 minutos. Este tempo pode variar em função da diluição ou mesmo em função da temperatura ambiente. Quanto mais alta a temperatura menor o tempo de aplicação.

##### 4.1.2.2 Modo de aplicação

A aplicação deve ser efetuada por meio de pulverização com "Air-Less" ou rolo de lã de carneiros / invertidas, podendo-se atingir uma espessura de 1,0 mm de espessura em duas ou três demãos.

O intervalo entre demãos deve obedecer um tempo mínimo onde se possa colocar a mão sobre o produto aplicado sem suja-la, e um tempo máximo de 4 horas após a aplicação.

Se houver necessidade de interromper a aplicação para posterior continuação, ou mesmo a necessidade de execução de reparos, a área onde será feita a emenda ou reparo deverá ser lixada (ou escova de aço).

## 5.0 LIMITAÇÕES GERAIS

Na fase de aplicação tomar os seguintes cuidados e observar se:

- A superfície está úmida;
- Há previsão de chuva iminente;
- A superfície está com temperatura elevada (sol incidindo direto sobre a área a ser aplicada).  
Recomenda-se temperatura inferior a 40 oC.
- Outras condições obviamente inaceitáveis, como ventos fortes, sujeira, condições mínimas de segurança, etc.

## 6.0 PRÁTICAS DE SEGURANÇA

É necessário o uso de luvas de PVC, jalecos de manga longa, máscara para gases orgânicos (para aplicação em locais arejados) ou máscara de ar mandado (para locais onde não haja circulação de ar).