Guia de aplicação revestimento Anti-corrosivo

1) Tratamento do Substrato – Limpeza para a eliminação de óleos, graxas, etc. Após limpeza, escovamento ou jateamento para promover rugosidade e eliminar partículas na nata formada na superfície. Este tratamento promove a rugosidade necessária para perfeito ancoramento do revestimento.

2) Primer – Constítuido por uma fina camada de resina. Aplicar a resina previamente catalisada até preencher completamente os seus poros para evitar posterior absorção de resina de laminação do revestimento.

3) Camada Base – Mistura de Resina Swancor 901 e cargas minerais inertes aplicadas com espátula ou desempenadeira na espessura de 1,5 a 2,5 mm. Essa argamassa deve conciliar um alto teor de carga (80 – 85%) com facilidade de aplicação. Essa camada é de fundamental importância, pois absorve as tensões geradas pela diferença entre os coeficientes de dilatação térmico-linear dos diferentes substratos (concreto) e as camadas do revestimento de plástico reforçado em fibra de vidro. Essas diferenças podem gerar ao se variar a temperatura, tensões de cisalhamento entre o substrato e o laminado causando trincas e delaminações.

4) Camada de Reforço – Essa camada só é necessária quando o equipamento estiver mecanicamente comprometido, ou então, sujeito a grandes trabalhos. Intercalar tecidos (600 ou 300g/m2) e mantas (300 ou 450 g/m2) de fibra de vidro conforme a resistência mecânica necessária.

5) Barreira Química – Constituída por duas a cinco mantas de fibra de vidro de 450g/m2, impregnadas com resina Swancor 901 . Essa camada com aproximadamente 2,5mm de espessura e cerca de 75% de resina é responsável, juntamente com o liner, pela resistência química do revestimento.

6) Liner – Formado por um ou dois véus de vidro tipo C ou sintético, ou de escamas de vidro impregnadas com resina Swancor 901, sendo constituído de aproximadamente 90-95% de resina.

7) Acabamento – Constituído por uma fina película de resina Swancor 901 com 0,4 a 0,6% de parafina para evitar uma cura superficial pobre, devido a inibição pelo ar. O bom comportamento do revestimento dependerá da perfeita catalisação das resinas Swancor 901.

Recomendando usar o catalisador Butanox M-50 ou Butanox LPT-IN