

REVESTIMENTOS PARA HIPOCLORITO

1. A temperatura do ambiente, principalmente a do substrato, deve ser superior a 10C.
2. A umidade do ar deve ser menor que 85%.
3. A cura deve ser feita com BPO + DMA. A cura com MEKP e Cobalto é aceitável apenas se a pós-cura não puder ser feita dentro de 1 semana após o início da laminação.
4. Fazer limpeza preliminar do substrato, para eliminar sujeira, resíduos de óleo e outras contaminações grosseiras e visíveis a olho nu.
5. Eliminar respingos de solda e outras protuberâncias presentes na superfície interna do tanque.
6. Jatear o substrato até o metal ficar branco. O jateamento pode ser feito com escória de cobre ou com granalha.
7. Limpar a superfície com ar comprimido.
8. Arredondar os cantos vivos. Os raios de transição devem ser maiores que 6 mm. O arredondamento dos cantos deve ser feito com massa de resina e areia. Use 3 partes de areia malha 30 a 40 e 1 parte de resina. Use resina adequada para hipoclorito, como a DION 6694, a DION 382 ou a DION 9800. Essas resinas não são pré-aceleradas e devem ser ativadas com BPO + DMA pelo aplicador do revestimento.
9. A superfície jateada deve ser coberta com Atprime 2, no mais tardar 8 horas após o início do jateamento.
10. Aplicar 1 camada de manta 450 impregnada com uma das resinas citadas acima.
11. Aplicar 1 camada de manta 450 impregnada com a mesma resina.
12. Aplicar 1 camada de manta 450 impregnada com a mesma resina usada antes. Essa terceira camada de manta é recomendada como segurança.
13. Aplicar 1 camada de véu polimérico Sontara ou Nexus, impregnada com a mesma resina usada nas camadas anteriores. O véu deve ser aplicado imediatamente sobre a última camada de manta, antes da resina dela curar, para facilitar a aplicação e a remoção das bolhas de ar.
14. As três camadas de manta mais a camada de véu resultam em 3,3 mm de espessura.
15. Esse revestimento pode conter falhas e essas falhas devem ser localizadas com ensaio de fâisca usando “holiday detector” de corrente contínua. A voltagem a ser usada é assunto que no momento está em debate. A norma NACE RP 02 74 recomenda que a voltagem expressa em KV deve ser igual a 8 vezes a raiz quadrada da espessura do revestimento expressa em mm. No nosso caso, como a espessura do revestimento é 3,3 mm, o ensaio deve ser feito com 15 KV. As empresas brasileiras aplicadoras de revestimento normalmente usam 3 KV/mm, de modo que para elas a voltagem de teste deveria ser 10 KV.
16. Reparar os pontos de falha indicados pelo ensaio de fâisca.
17. Repetir o ensaio de fâisca nos locais reparados.
18. Aplicar topcoat parafinado em toda a superfície revestida, usando a mesma resina. Nunca pigmentar a resina ou usar agentes tixotrópicos. Os pigmentos devem ser evitados porque em geral eles são veiculados em resinas de baixa resistência à corrosão. Os agentes tixotrópicos devem ser evitados porque eles são atacados pelo hipoclorito.

19. Fazer pós-cura com ar quente durante 3 horas. A pós-cura deve ser feita com temperatura 10C abaixo do Tg da resina. Por exemplo, a resina DION 9100 tem Tg = 105C e deve ser pós-curada a 95C. A DION 6694 tem Tg = 135 C e deve ser pós-curada a 125 C.
20. Fazer os ensaios de dureza Barcol e sensibilidade a solventes (acetona).