

Defeitos de pintura – 2ª parte

Em nosso artigo anterior comentamos sobre a importância da limpeza na operação de pintura. Dissemos que manter limpo o local de trabalho é tão importante quanto a limpeza da superfície a ser pintada, pois as sujeiras do piso, paredes ou presentes no ar, facilmente se transferem para o substrato causando defeitos de diversos tipos: partículas pequenas (como os pós) facilmente se carregam de eletricidade estática e acabam atraídas pela tinta.

Hoje vamos falar de um defeito de pintura também causado por sujidades, mas muito mais traiçoeiro e muitas vezes difícil de contornar: trata-se do popular

olho-de-peixe.

Este defeito se manifesta como pontos de descontinuidade do filme, de formato circular, dando o aspecto de um olho de peixe, com diâmetro que vai de uma fração de milímetro (visível somente com lupa), até vários milímetros, formando verdadeiras crateras.

Defeito bastante freqüente quando a pintura for efetuada sobre superfícies contaminadas, por vezes com micro contaminações, difíceis de remover por meios mecânicos convencionais, exigindo limpeza exaustiva com auxílio de solventes fortes.

Quando este defeito se manifestar, é sempre importante verificar a extensão, a regularidade e a intensidade do fenômeno. Estas observações podem nos levar a deduzir a causa primária. Assim, se o defeito se verificar somente em uma pequena área, parece lógico que se trata de contaminação localizada do substrato (normalmente se manifesta de forma insistente em um mesmo ponto das peças – ponto em que a peça é pega com a mão ou luva contaminada, por exemplo).

Mas se o defeito for generalizado, isto é, os olhos-de-peixe estão distribuídos regularmente em toda a superfície, é provável que a contaminação provenha do sistema de preparação da superfície, desde que esteja assegurado que a preparação da tinta (diluição e homogeneização da tinta antes de aplicar) esteja dentro das recomendações do fabricante da tinta.

Neste caso, verificar se o material utilizado na limpeza da superfície não está contaminado com algum tipo de óleo, graxa ou até silicone. Pode acontecer que a lixa tenha sido usada anteriormente para lixar alguma peça que foi vedada com silicone, ou algum pano tenha sido usado para limpar algum respingo de óleo, etc..

Cuidados com o ar comprimido

Um fator importante a controlar é a qualidade do ar comprimido. Este também deverá estar limpo, sem contaminação com óleos e umidade. Para tanto, é fundamental manter os filtros e purgas sempre limpos. Existem normas para a instalação de linhas de ar comprimido que devem ser observadas: inclinação da rede, distância mínima do compressor ao filtro, uso de purgas, etc..

O local onde o compressor toma o ar atmosférico também deve ser adequado. Já vimos sério problema de olho-de-peixe causado por

contaminação do ar comprimido, originada pela tomada de ar próxima da área de solda. O fluxo da solda continha silicone e este, quando volatilizado pelo calor da solda, era captado pelo compressor e contaminava a linha.

Diluição das tintas

Nunca é demais salientar que o uso de solventes não recomendados pelo fabricante da tinta pode ocasionar problemas de olho-de-peixe também. Solventes recomendados para limpeza de peças e equipamentos de pintura, jamais devem ser usados para a diluição de tintas.

Renato Hoch – abril 2009, especial para Multimaq