

REVESTIMENTO PARA IMERSÃO

Proteção anticorrosiva de alta espessura (5,0 a 6,0 mm). Este produto foi desenvolvido para aplicações onde o revestimento ficará imerso ou exposto continuamente ao meio químico, tais como: bacias de drenagem, tanques de tratamento de efluentes, canaletas de produtos químicos, tanques de processo e estocagem e pisos de áreas de processo.

A especificação do laminado: resina, fibras de vidro e sistema de cura, deverá ser definida em função das condições de exposição do material ao meio químico.

SUBSTRATO

Pode ser aplicado sobre substrato de aço ou concreto.

MEIO QUÍMICO

Adequado a uma grande variedade de ambiente químico, pode ser especificado para meio ácido ou alcalino, respeitando-se as limitações da resina adotada.

PREPARO DA SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa, isenta de umidade, óleo, graxas e impurezas e ter um perfil de rugosidade adequado que proporcione uma boa ancoragem do laminado.

PRIMER

Etapa de fundamental importância na resistência ao cisalhamento do laminado, pode ser um epóxi de alta aderência (para substrato de aço) ou a própria resina de laminação (para substratos de concreto), desde que tenha boas propriedades de adesividade e flexibilidade e seja devidamente aditivada para este fim.

SELANTE

Composta de uma demão de resina, aplicada a rolo. Esta camada é responsável pelo preenchimento das imperfeições superficiais do substrato, concluindo a base para iniciar a aplicação do laminado.

CAMADA BASE

Argamassa de resina com cargas minerais devidamente balanceadas, necessárias para aproximar os coeficiente de dilatação térmica do concreto/aço com o do PRFV, amortecendo as deformações diferenciadas e conseqüentemente evitando cisalhamento entre materiais diferentes.

ESTRUTURA

Consiste na aplicação de uma camada de tecido de fios de vidro contínuos de gramatura de 300 a 800 g/m², impregnada com resina de laminação. Esta camada confere ao conjunto do laminado uma excelente resistência mecânica e até estrutural.

BARREIRA QUÍMICA

Composta de duas mantas de fibra de vidro picadas de 450 g/m² impregnadas com resina, numa proporção 70% de resina para 30% de fibra de vidro. Confere ao laminado uma excelente combinação de resistência química e mecânica.

LINER

Esta camada é composta de dois véus de superfície, impregnados com resina numa proporção 90% de resina e 10% de fibra de vidro ou sintética, sendo responsável pelo desempenho químico do revestimento, devido a sua excelente propriedade de impermeabilização.

PINTURA DE ACABAMENTO

Aplicação de uma demão de resina parafinada de secagem rápida, para conferir ao revestimento um bom acabamento e proteger o laminado da oxidação durante o processo de cura.



MARECHAL DEODORO - AL

Rodovia Divaldo Suruagy, S/Nº, Via 1

Pólo Cloroquímico

CEP 57 160-000 - Marechal Deodoro - AL

Tel: (82) 269-1133 Fax: (82) 269-1147

SALVADOR - BA

Rua "P" Quadra 3 Nº 79 - Jardim das Margaridas

CEP 41 500-000 - Salvador - BA

Tel: (71) 9978-0453 / 377-4828

Fax (71) 377-0696

www.tecfibra.com.br

tecfibra@tecfibra.com.br

REVESTIMENTO PARA ÁREAS MOLHADAS

Proteção anticorrosiva de média espessura (2,5 a 3,5 mm). Este produto foi desenvolvido para aplicações onde o revestimento não estará sujeito a imersão contínua, porém estará em contato com o meio químico através de derramamentos, lavagem de área, drenagem de equipamentos e outras operações. Casos típicos de adoção desta especificação são os diques de contenção de tanques de armazenagem, estações de bombeamentos, piso de áreas de processos, áreas de carregamento e descarregamento de produtos químicos.

A especificação do laminado: resina, fibras de vidro e sistema de cura, deverá ser definida em função das condições de exposição do material ao meio químico.



SUBSTRATO

Pode ser aplicado sobre substrato de aço ou concreto.

MEIO QUÍMICO

Adequado a uma grande variedade de ambiente químico, pode ser especificado para meio ácido ou alcalino respeitando-se as limitações da resina adotada.

PREPARO DA SUPERFÍCIE

A superfície deve estar limpa, isenta de umidade, óleo, graxas e impurezas e ter um perfil de rugosidade adequado que proporcione uma boa ancoragem do laminado.

PRIMER

Etapa de fundamental importância na resistência ao cisalhamento do laminado pode ser um epóxi de alta aderência (para substrato de aço) ou a própria resina de laminação (para substrato de concreto), desde que tenha boas propriedades de adesividade e flexibilidade e seja devidamente aditivada para este fim.

SELANTE

Composta de uma demão de resina, aplicada a rolo. Esta camada é responsável pelo preenchimento das imperfeições superficiais do substrato, concluindo a base para iniciar a aplicação do laminado.

CAMADA BASE

Argamassa de resina com cargas minerais devidamente balanceadas, necessárias para aproximar os coeficiente de dilatação térmica do concreto/aço com o do PRFV, amortecendo as deformações diferenciadas e conseqüentemente evitando cisalhamento entre materiais diferentes.

ESTRUTURA

Consiste na aplicação de uma camada de tecido de fios de vidro contínuos de gramatura de 300 a 600 g/m², impregnada com resina de laminação. Esta camada confere ao conjunto do laminado uma excelente resistência mecânica e até estrutural.

CAMADA DE ACABAMENTO

Composta de uma camada rica em resina, reforçada com cargas minerais, aditivada com inibidor de raios ultra-violeta, agente tixotrópico e pigmentação na cor especificada. Esta camada confere ao revestimento boas propriedades de resistência química e excelente aspecto visual.

MARECHAL DEODORO - AL

Rodovia Divaldo Suruagy, S/Nº, Via 1
Pólo Cloroquímico
CEP 57 160-000 - Marechal Deodoro - AL
Tel: (82) 269-1133 Fax: (82) 269-1147

SALVADOR - BA

Rua "P" Quadra 3 Nº 79 - Jardim das Margaridas
CEP 41 500-000 - Salvador - BA
Tel: (71) 9978-0453 / 377-4828
Fax (71) 377-0696

www.tecfibra.com.br
tecfibra@tecfibra.com.br

★ ★ ★ ★ ★
TECFIBRA

SOLUÇÕES EM PLÁSTICOS REFORÇADOS - PRFV