



Cinco dicas para fabricar piscinas de compósitos



Até chegar a este ponto, alguns cuidados devem ser tomados

Está começando a temporada de fabricação de piscinas de compósitos, material também conhecido como plástico reforçado com fibras de vidro (PRFV). Centenas de empresas espalhadas pelo país inteiro estão tirando a poeira dos moldes e se preparando para o aumento de produção, movimento necessário para dar conta do natural aumento da demanda que começa nas próximas semanas.

A Dilutec, referência brasileira em gelcoats, conta com uma relação completa de produtos para a fabricação de piscinas, desde a produção dos moldes até a realização de reparos. Mas, desta vez, não vamos nos ater ao nosso portfólio, pois o objetivo deste informativo é dar dicas de fabricação.

Caso queira saber mais sobre os nossos gelcoats para piscinas, acesse www.dilutec.com.br ou envie um e-mail para vendas@dilutec.com.br.

Sendo assim, confira a seguir as cinco dicas para ter sucesso na nova temporada de fabricação de piscinas.

1) Atenção à qualidade do molde

Molde ruim é sinônimo de peça com problema. Em outras palavras, horas e horas de retrabalho a cada nova piscina fabricada. É preferível deixar de produzir por uma semana para eliminar os defeitos do molde do que seguir fabricando e perder tempo – e dinheiro – tendo que consertar cada piscina.



Molde de excelente qualidade

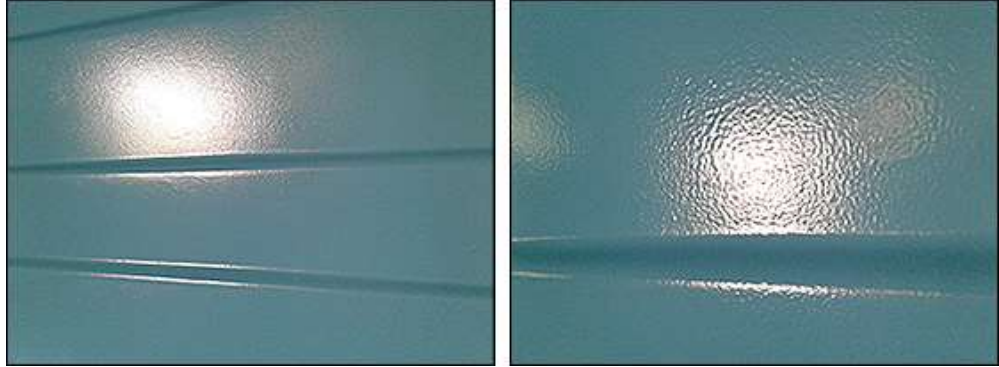
2) Cuide dos equipamentos



Bico novo e desgastado

Com o tempo, os bicos das pistolas usadas na aplicação de gelcoat se desgastam. Isso resulta na formação de leques irregulares e, em decorrência, numa pintura pouco homogênea, o que pode causar problemas como bolhas e mapeamento das fibras, além de aumentar o consumo de gelcoat. O desgaste dos bicos também interfere na qualidade da mistura do catalisador com o gelcoat, deixando a superfície com aspecto de casca de laranja.

Fique atento à qualidade do leque e tenha sempre um bico novo de reserva. De vez em quando, troque o bico usado pelo novo e veja como se dá a aplicação. Se a melhora for significativa, está na hora de fazer a troca.

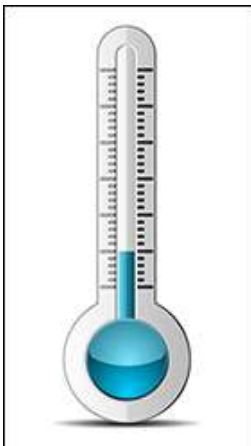


Aspecto do gelcoat aplicado com bico novo e desgastado

Note também se há vazamentos na bomba de gelcoat e, principalmente, na bomba de catalisador. E mantenha sempre em bom funcionamento o sistema airless da gelcoateadeira e da laminadora spray-up. Isso é importante para que o catalisador seja completamente misturado ao gelcoat.



Aplicação com airless aberto, em bom funcionamento, garante mistura perfeita do catalisador ao gelcoat. À direita, airless com problema (note a névoa de catalisador se perdendo no ar).



3) Mantenha a temperatura

Para uma aplicação bem-sucedida, o gelcoat deve apresentar temperatura maior ou igual a 20°C. Abaixo disso, o produto fica viscoso e difícil de ser manipulado, exigindo maior pressão durante a pulverização.

Caso a sua fábrica esteja situada numa região muito fria, o ideal é que o gelcoat seja armazenado em sala climatizada. Você também pode recorrer a cintas térmicas e tanques de aquecimento para deixá-lo fluido e adequado para a aplicação.

4) Controle a espessura

Nem sempre o fabricante tem pleno controle da espessura de gelcoat que aplica no molde. Essa informação é vital para a qualidade da piscina, pois uma espessura incorreta provocará blistering (bolhas) e marcações da fibra de vidro no laminado.

A Dilutec recomenda sempre a aplicação de uma camada posterior à do gelcoat propriamente dita, chamada de "barreira química". Esta deve ter 0,3-0,4 mm de espessura, enquanto a pintura com o gelcoat deve ter 0,5-0,6 mm. Ambas devem ser medidas com o produto ainda úmido.

Se o gelcoat for aplicado sem a "barreira química", recomenda-se uma espessura de 0,6-0,8 mm (úmido). Porém, aplicações nessa espessura estão sujeitas ao escorrimento.

Vale lembrar que o gelcoat deve ser aplicado em duas a três demãos, até atingir a espessura desejada.



Medição da espessura do gelcoat

FILME ÚMIDO

MILS	MILÍMETROS
10	0,254
12	0,305
14	0,356
16	0,406
18	0,457
20	0,508
24	0,610
28	0,711
32	0,813
36	0,914

FILME CURADO

MILS	MILÍMETROS
7	0,178
8	0,203
10	0,254
11	0,279
13	0,330
14	0,356
16	0,406
19	0,483
24	0,610
29	0,737

5) Selecione corretamente as demais matérias-primas



De nada adianta ter seguido à risca todos esses passos se as demais matérias-primas, sobretudo a resina e o catalisador, não tiverem boa qualidade. Opte sempre por resinas que apresentam bom índice de adesividade às fibras de vidro. Assim, você não terá um laminado seco ou com bolhas de ar. Quanto ao catalisador, selecione sempre produtos com teor de água de até 2,5% e taxa de oxigênio ativo de 8,5-9%.



assunto (subject) CANCELAR. Sugestões e comentários são bem-vindos e devem ser encaminhados para o mesmo endereço.

SÃO PAULO

Piracicaba: (19)3424-2602
dilutec@dilutec.com.br

GOIÁS

Senador Canedo: (62)3532-5151
dilutec-go@dilutec.com.br