

LANGUAGE
ES

RECUPERACIÓN Y MANTENIMIENTO DEL PRELACADO



ISOPAN

INSULATING DESIGN

ACTIVIDAD DE RECUPERACIÓN SOBRE EL PRELACADO

PINTADO SOBRE SOPORTE DE ZINC

- » Limpiar el soporte con adecuado disolvente (por ejemplo nitro, disolvente anti esquivado, etc.).
- » Eliminar mecánicamente las formaciones de óxido si presentes.
- » Quitar eventuales residuos mediante sopladura.
- » Aplicar un fondo con espesor a chorro neumático, o con rulo o cepillo como indicado en la ficha técnica del producto.
- » Esperar el tiempo de reticulación previsto por a ficha técnica de producto.
- » Aplicar las capas de esmalte (por ejemplo poliuretánico bicomponente) de acabado con chorro neumático, o con rulo o cepillo como indicado en la ficha técnica de producto.
- »

REPINTADO DE SOPORTE CON LACADO OXIDADO

- » Limpiar el soporte con adecuado disolvente (por ejemplo nitro, disolvente anti esquivado, etc.)¹ teniendo cuidado en eliminar lo más posible el material pulverulento incoherente.
- » Aplicar un fondo epoxico catalizado con espesor a chorro neumático, o con rulo o cepillo como indicado en la ficha técnica de producto si el fenómeno de oxidación haya alcanzado el metal bruto.
- » Esperar el tiempo de reticulación previsto por a ficha técnica del producto.
- » Aplicar las capas de esmalte (por ejemplo poliuretánico catalizado) de acabado con chorro neumático, o con rulo o cepillo como indicado en la ficha técnica.

Nota: en estos casos se aconseja exclusivamente esmalte catalizado.

REPINTADO DE SOPORTE CON LACADO RESQUEBRAJADO

- » Eliminar mecánicamente la pintura incoherente.
- » Limpiar el soporte con adecuado disolvente (por ejemplo nitro, solvente anti esquivado, etc.)¹
- » Aplicar un fondo epoxico catalizado con espesor a chorro neumático, o con rulo o cepillo específico para este tipo de aplicaciones (una o dos capas como indicado por la ficha técnica del producto).
- » Esperar el tiempo de reticulación previsto por a ficha técnica del producto.
- » Aplicar las capas de esmalte (por ejemplo poliuretánico catalizado) de acabado con chorro neumático, o con rulo o cepillo como indicado en la ficha técnica.

Nota: en estos casos se aconseja exclusivamente esmalte catalizado.

VARIACIÓN DE COLOR POR NECESIDADES ESTÉTICAS

- » Eliminar el polietileno pelable, si está presente.
- » Lavar el soporte con adecuado disolvente (por ejemplo nitro, disolvente anti esquivado, etc.)¹
- » Aplicar un fondo epoxico catalizado con espesor a chorro neumático, o con rulo o cepillo como indicado en la ficha técnica de producto

Nota: en estos casos se aconseja exclusivamente esmalte catalizado

PEQUEÑOS RETOQUES (RAYAS, INCISIONES, RESQUEBRAJADOS, ETC.)

- » Limpiar con cuidado la parte que hay que retocar con adecuado solvente (por ejemplo nitro, solvente anti esquivado, etc.)¹ o con detergente neutro (por ejemplo champú para coches) aclarando con atención.
- » Realizar los retoques a través de un producto que se seca al aire (por ejemplo sintético, acrílico, vinílico, etc.) con cepillo sin tratamiento previo.

ELIMINACIÓN DE REBABA DEPOSITADA EN FRÍO

Son depósitos provocados en la obra después de los cortes realizados con equipamientos que no producen chispas (por ejemplo sierra circular).

- » Frotar suavemente la superficie con una esponja o trapo rígido, sobre los que se aplica una pasta abrasiva no agresiva, o embebidos de adecuado solvente (por ejemplo sintético, trementina, nitro, etc.)^{1,2}

ELIMINACIÓN DE REBABA EN CALIENTE

Son depósitos que generalmente afectan el lacado causando micro perforaciones hasta el metal bruto y se producen generalmente en la obra después de los cortes realizados con equipamientos que producen chispas (por ejemplo esmerilado angular).

- » Frotar con firmeza la superficie con una esponja o trapo rígidos, pero no abrasivos no agresiva, embebidos de adecuado solvente (por ejemplo sintético, trementina, nitro, etc.) teniendo cuidado de no quitar lacado^{1,2}
- » Retocar los puntos en que el lacado ha alcanzado el metal bruto.

ESPESORES

- » Primer: generalmente 25 ÷ 30 µm (una sola capa), 15 ÷ 20 µm (para cada capa) si es con chorro.
- » Esmalte: generalmente 25 ÷ 30 µm (una sola capa), 15 ÷ 20 µm (para cada capa) si es con chorro.

Nota: para aplicaciones con cepillo o con rulo, el espesor resulta mayor (dentro de los 40 µm si aplicado en vertical) pero no definible a priori.

⁽¹⁾ evitar el uso de disolventes de lavado (normalmente a base de acetona u otros cetonas) que podrían debilitar el lacado original comprometiendo la siguiente adhesión con el ciclo de repintado.

⁽²⁾ Evitar el uso de sustancias acidas o alcalinas capaces de disolver la rebaba oxidada pero que también dañan el lacado. Si no fuese suficiente la acción anterior, recurrir a adecuados productos presentes en el mercado.

Consultaciones técnicas de Nota informativa AIPPEG sobre el repintado de los Paneles Metálicos Aislados y de los Elementos Grecados.

MANTENIMIENTO

LIMPIEZA

Muchas veces la contribución del agua pluvial es suficiente para mantener las superficies externas limpias y brillantes. En cada caso, para maximizar la vida útil de los productos con revestimiento orgánico, es importante que la suciedad y los polvos de contaminación acumulados que no se eliminan con el normal flujo del agua pluvial, se eliminen regularmente a través de adecuadas operaciones de limpieza. Esta actividad reduce el riesgo de corrosión causada por acumulación de residuos, suciedad, agua y agentes químicos agresivos.

La limpieza se puede realizar con agua fría corriente, con una espátula de goma o con filamentos suaves. En los áreas donde se depositan sobre la superficie depósitos industriales pesados, se puede prever la limpieza con agua corriente y detergentes domésticos en solución al 10%. Aclarar siempre con agua corriente, y seguir las instrucciones suministradas por el productor

PRECAUCIONES

Durante la limpieza se deben cuidar los siguientes aspectos:

- » La concentración de detergentes supera la recomendada: en este caso podría causar daños a la superficie del revestimiento.
- » Después de la limpieza, aclarar con abundancia para quitar todo el detergente.
- » No usar disolventes orgánicos ni detergentes abrasivos para la limpieza de superficies metálicas revestidas. Acúmulos de virutas, alquitrán y sustancias similares deben siempre eliminarse con agua trementina mineral, y aclarar con abundancia la superficie con agua limpia y fría.
- » Limpiar siempre las superficies revestidas desde arriba hasta abajo, y aclarar de inmediato y con abundante agua limpia y fría.
- » Evitar limpieza y frotamientos excesivos.

GRAFITOS

Para la eliminación de los grafitos se pueden usar detergentes especiales o se puede adoptar un sistema de aplicación de lacado de protección. Hay tres sistemas para la eliminación de los grafitos:

- » Utilización de productos especiales para la eliminación de grafitos, como disolventes y gel.
- » Sobre el acero prelacado se puede aplicar un tratamiento con cera anti-grafitos. Los grafitos y el tratamiento aplicado sobre la superficie podrán eliminarse contemporáneamente con un chorro de agua. Esta solución pero requiere una nueva aplicación del tratamiento anti-grafitos.
- » Aplicación de un revestimiento de protección permanente. Facilita la eliminación de los grafitos con agua caliente o soluciones detergentes y, después de la eliminación de los grafitos, no requiere la reaplicación.

APARICIÓN DE MOHO

La aparición de moho es favorecida por particulares condiciones ambientales, por ejemplo zonas con mucha humedad, con poco sol o pantanosas. En estas zonas el moho se desarrolla también sobre materiales inertes como el vidrio.

El moho se puede eliminar a través de un tratamiento superficial, con una solución compuesta por los ingredientes indicados abajo (cantidad %) que deberían encontrarse en proveedores locales. Antes del uso de los primeros tres ingredientes del listado, se aconseja consultar las fichas informativas para la salud y la seguridad.

Detergentes domésticos de buena calidad	00,5
Fosfato de trisodio	3,00
Hipoclorito de sodio solución 5%	25,0
Agua corriente	71,5
	100,0

Antes de la aplicación de estos productos, hay que limpiar el revestimiento orgánico como se especifica en la sección "Limpieza"; aplicar los productos sobre todas las superficies usando spray con baja presión o espátulas. Todas las superficies tratadas deben aclararse con agua corriente limpia. El revestimiento orgánico ha sido formulado especialmente para resistir al crecimiento de hongos; en cada caso en la mayor parte de Europa no debería manifestarse este problema.

RETOQUES

Durante la inspección se pueden notar unos defectos sobre el revestimiento orgánico. Si el daño es pequeño, por ejemplo rayas sobre el lacado de revestimiento con una profundidad inferior al espesor de la capa de lacado, no se necesita ninguna intervención. Si el daño es más serio, por ejemplo una raya profunda en el lacado de revestimiento, es oportuno adoptar una acción de corrección. Es importante asegurar que la aplicación del lacado no se extienda más allá del área rayado; por esa razón se aconseja el uso de un cepillo con punta medio-fina. Los lacados de retoque se secan al aire, mientras que el revestimiento original se seca en el horno; las zonas retocadas podrían por lo tanto tener un color ligeramente diferente del original. Se aconseja retocar áreas limitadas.

FILM DE PROTECCIÓN

Si el film de protección no se quita durante mucho tiempo después de la instalación, la acción de los rayos UV de la radiación solar determina un aumento de la adhesividad y de la viscosidad del film, haciendo difícil, si no imposible, la eliminación.

La eliminación del film de protección, o de los residuos de adhesivo, se puede efectuar con el uso de aceite WD40 o trementina mineral; después de la eliminación, aclarar con abundante agua, como indicado por la normal eliminación de suciedad y residuos. Para eliminar el film de protección se recomienda seguir las indicaciones suministradas por el productor.

RESIDUOS DEL PROCESO DE CONSTRUCCIÓN

Los residuos metálicos, como virutas, tornillos u otros residuos después de acabar la construcción o la modificación de un edificio, se someten a corrosión y pueden generar sobre el revestimiento manchas desagradables. Para evitar que el revestimiento se dañe será suficiente eliminar los residuos lo antes posible y con atención. Las manchas generadas por la corrosión de residuos de la construcción se pueden eliminar con el uso de una solución de ácido clorhídrico al 5%. Después de esta operación hay que limpiar y aclarar la superficie como en la común eliminación de suciedad y residuos. Para algunas manchas especialmente resistentes se necesitan productos de limpieza específicos.

Otros residuos pueden incluir la espuma expandida, el bitumen, el alquitrán y las masillas, que requieren la adopción de detergentes especiales. Podrían también encontrarse otros tipos de residuos como el hormigón, el cemento y el yeso, que podrán eliminarse con una solución de ácido fosfórico al 5%. Después de esta operación, hay que limpiar y aclarar la superficie como en la común eliminación de suciedad y residuos.

TRATAMIENTO CONTRA LA CORROSIÓN DE LOS BORDES

El "borde del corte" corresponde al área que queda descubierto cuando se corta un panel de acero prelacado. La corrosión que interesa el borde de los revestimientos de acero perfilado se tiene que tratar de la siguiente manera:

- » Cortar y eliminar, o fresar, cualquier trozo de revestimiento orgánico hasta el metal bruto
- » Fresar hasta eliminar toda la corrosión. Limpiar bien y secar las superficies antes de aplicar materiales específicos, que deben recomendarse por el productor de lacados.
- » Revestir las zonas oportunamente limpiadas con primer anti-corrosión, aconsejado por el proveedor.
- » Una vez secado el primer, aplicar el segundo revestimiento primer sobre una zona limpia en contacto con la zona limpiada anteriormente, de forma que el primer se extienda hasta la superficie original.
- » Aplicar el top coat sobre la zona preparada y secada

La corrosión de los bordes se puede reducir o prevenir, efectuando un idóneo tratamiento de protección en la fase de corte; esto consiste en la aplicación sobre los bordes descubiertas de idóneos lacados al agua o productos bituminosos.

CAVIDAD

Efectuar un control de las cavidades existentes como las tuberías y los lucernarios, donde es más probable que los paneles se dañen. Se tenga en cuenta que estas cavidades tienen un borde de corte relativamente grande donde se debe intervenir con el uso de un remate, o con la adopción de una solución aconsejadas en el párrafo "Tratamiento contra la corrosión de los bordes de corte". Estas áreas se someten a corrosión y a estagnación de agua que deben evitarse adoptando una protección adecuada contra los agentes atmosféricos.

REPINTADO

Las actividades de preparación y lacado de las superficies se deben realizar por parte de personal especializado, con el uso de lacados específicos para el mantenimiento.

La limpieza, las actividades de retoque, de tratamiento de la corrosión a los bordes y de lacado adicional, pueden realizarse por pintores de experiencia. La oficina técnica de ISOPAN está disponible para cualquier información adicional que necesiten.

INSPECCIÓN MANUAL

En el curso de la vida útil del edificio se debe prever la adopción de un plano de inspecciones periódicas. Es difícil establecer la frecuencia de estas por el hecho de que el nivel de mantenimiento requerido varía según la ubicación y el tipo de edificio.

ISOPAN aconseja inspeccionar cada año el edificio.

Las actividades indicadas con asterisco (*) deberían controlarse una vez terminada la construcción, más que durante la inspección anual.

Se necesita además efectuar un control visual de las condiciones del revestimiento, especialmente cuando se acerca el momento de repintar el edificio; el "Periodo mínimo para la decisión de repintar" (PRD) corresponde al periodo de tiempo mínimo que debe pasar antes de asumir la decisión sobre un producto de acero prelacado.

LISTADO DE CONTROL:

CONTROL	ACTIVIDADES	
Canales obstruidas	El bloque puede causar desbordamiento o estancamiento de agua en las canales.	Limpiar y eliminar cualquier causa de obstrucción
Acumulación de residuos	La acumulación puede causar corrosión del lacado	Eliminación de los detritos
Retención de polvos e zonas donde los revestimientos no se limpian por el agua pluvial	Los polvos acumulados afectan el aspecto del edificio y, si no se eliminan, pueden causar la fisuración del soporte.	Limpieza, como indicado en la sección "Limpieza"
Aparición de moho	Evento que se realiza pocas veces, en especiales condiciones, y que afecta el aspecto estético del edificio	Lavar con atención y realizar el tratamiento, como indicado en el párrafo "Aparición de moho"
Daños físicos y naturales del revestimiento *	Si el daño causa la rotura del lacado de protección del soporte, se puede verificar corrosión de la capa de acero subyacente	Evaluar extensión y tipo de daño. Eventuales actividades: 1. Retocar la zona que presenta daños, como indicado en el párrafo "Retoques" 2. Repintado del área que presenta daños, como indicado en el párrafo "Repintado" 3. Sustitución de la placa dañada. Contactar con el proveedor.
Residuos y polvos causados por sistemas de fijación y remaches *	Pueden causar polvos y daños	Eliminación de los polvos.
Dispositivos de fijación defectuosos *	Sistemas de acoplamiento defectuosos o inapropiados pueden causar daños sobre la superficie del revestimiento	Sustitución de los dispositivos de fijación
Corrosión en los bordes de corte	La corrosión en los bordes, si ignorada, se puede difundir sobre toda la superficie del soporte	Idóneo tratamiento, como indicado al párrafo "Tratamiento contra la corrosión en los bordes"



PART OF
MANNI
GROUP



ISOPAN

INSULATING DESIGN

www.isopan.com



ITALY

REGISTERED AND ADMINISTRATIVE HQ

Via Augusto Righi 7
37135 Verona | Italy
T. +39 045 8088911

ISOPAN SPA

Verona | Italy
T. +39 045 7359111

Frosinone | Italy
T. +39 07752081

WORLD

ISOPAN IBERICA

Tarragona | Spain
T. +34 977 52 45 46

ISOPAN EST

Popești Leordeni | Romania
T. +40 21 3051 600

ISOPAN DEUTSCHLAND GmbH

OT Plötz | Germany
T. +49 3460 33220

ISOPAN RUS

Volgogradskaya oblast' | Russia
T. +7 8443 21 20 30

ISOCINDU

Guanajuato | Mexico
T. +52 1 472 800 7241

SALES COMPANIES

ISOPAN FRANCE

Mérignac | France
T. +33 5 56021352

ISOPAN Manni Group CZ

Praha | Czech Republic
contact@isopansendvicovepanely.cz

ita - Edition n.4 - 09/2016

Copyright © - ISOPAN S.p.A.