

RELATÓRIO TÉCNICO INTERNO



TÍTULO		Análise INFORMÓBILE
ESCOPO		Qualimetria de Amostras
CLIENTE		REALFIX
DATA		25/03/2024
N° DE RELATÓRIO		003/2024
TIPO:	☒	EAQ (Ensaio e análises)
	☐	P&D (Projetos)
	☐	OUTROS (Especificar):

RELATOR RESPONSÁVEL

William R Alves
Laboratório

RELATÓRIO TÉCNICO INTERNO



1. OBJETIVO

O objetivo deste relatório é avaliar os produtos contidos na reclamação 289/24 do cliente Informóbile.

2. MATERIAIS E METODOLOGIAS

2.1 Preparação das amostras

Os produtos finais foram aplicados em vidro através de extensor de barra (100 μ m) e comparados. Foram realizadas as aplicações no substrato do cliente com e sem a aplicação de tingidor. As análises realizadas nas amostras foram: fineza (ASTM D1210), viscosidade (ASTM D1200), peso específico (ASTM-1475).

2.2 Produtos REALFIX analisados

030CT003.83 - CATALISADOR PU	LOTE 013/24
010SV092.85 - REDUTOR PARA NC	LOTE 010/24
019VZ528.85 - FUNDO ACAB NC	LOTE 006/24

3. PARTICIPANTES

William R. Alves – Químico

Even Giannini – Química

4. RESULTADOS E CONCLUSÃO

A análise dos itens (Tabela 1) mostrou que a retenção do lote produzido não apresentava a falha adesiva relatada pelo cliente e nenhum desvio de suas características originais, todavia ao analisarmos os lotes das resinas utilizadas na fabricação do lote reclamado do fundo, notou-se que a resina alquídica curta de soja (Lote: 365FR4 – Código P-412) apresentava teor de

RELATÓRIO TÉCNICO INTERNO

hidroxila alterado, o que poderia ter contribuído para o comportamento vítreo, especificamente se catalisado com excesso de isocianato.

Tabela 1 – Comparativo entre as amostras REALFIX e ATLAS

Produto	030CT003.83			019VZ528.85		
Parâmetro	Faixa mínima	Faixa máxima	Prático	Faixa mínima	Faixa máxima	Prático
Peso Específico - PE (g/cm ³)	0,900	1,000	0,982	0,940	0,980	1,224
Viscosidade (KU)	-	-	-	90,0	100,0	95,0
Fineza (H)	-	-	-	6,0	7,0	6,5

Durante a visita no cliente, foram realizados comparativos com aplicações do concorrente e as nossas e evidenciado falha adesiva. Ao conversar com a equipe da pintura, enfatizou-se a importância da utilização exata da proporção de catalisador para que não houvesse rigidez no filme, visto que variações nos teores de hidroxila e excesso de isocianato poderão contribuir para maior rigidez da película, o que pode ter ocasionado o defeito no cliente.

Existem diferentes mecanismos pelos quais a falha adesiva poderá ocorrer, incluindo: preparação inadequada da superfície, falta de limpeza, remoção de sujidade, poeira, gordura ou outras substâncias da superfície antes da aplicação da tinta pode prejudicar a aderência.

As análises de matéria prima, realizadas no Laboratório de Materiais, terão maior rigidez na liberação de resinas (especialmente polióis) com valores acima do permitido. O cliente compromete-se a seguir o procedimento padrão e nunca acelerar a cura, visando ganhar tempo de processo, por adicionar catalisador em excesso. Em algumas ocasiões, quando a resina não apresenta maior reatividade, talvez não seja observado tal efeito, então, de forma preventiva deve-se atentar a isto para os próximos lotes.