

RESUMO PRÁTICO – PISTOLAS KAMBER/ SFEROLUX



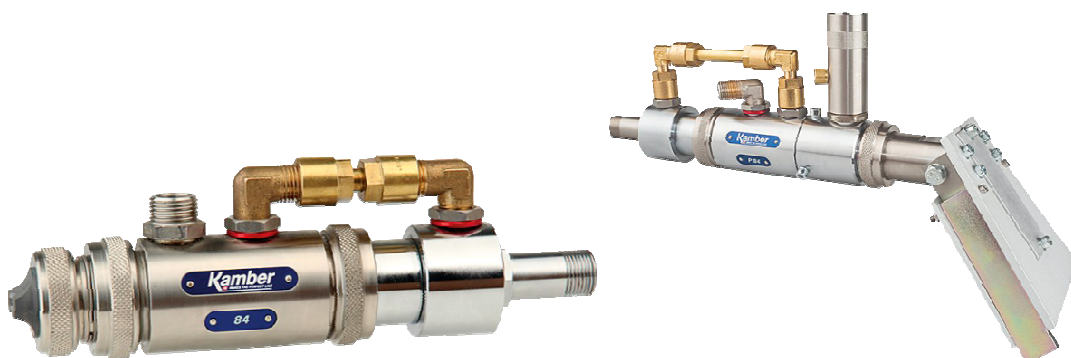
A grande maioria das máquinas de pintura no Brasil é configurada para suportar pressões de trabalho com médio ou baixo alcance, ou seja, $\leq 80\text{psi}$ $\geq 90\text{psi}$ sendo assim, a fábrica suíça Kamber desenvolveu uma linha de pistolas que se adequam a esta realidade.

Os modelos de pistola de pintura 80 ST e 84LST e os modelos de espargidores de microesferas P84 e P86 são os mais usados, assim temos:

Caminhão/ Máquina configurado para monoaspersão com 1 pistola de pintura e 1 espargidor

Caminhão/ Máquina deve ser de pequeno porte (ex. tipo HR Hyundai – Graco)

Indicadas as pistolas 84LST (suporta até 6 BAR = aprox 87psi) de pintura e a P84 de microesfera com atomização de ar e com opção de queda por gravidade, podendo ainda usar o modelo P86 por ser mais econômica e se não necessitar de queda por gravidade.



Caminhão configurado para dupla aspersão com 1 pistola de pintura e 2 espargidores

Caminhão deve ser de médio porte

Indicadas as pistolas 80ST (suporta no mínimo 6 BAR = aprox 87psi) de pintura e P86 de microesfera sem atomização de ar

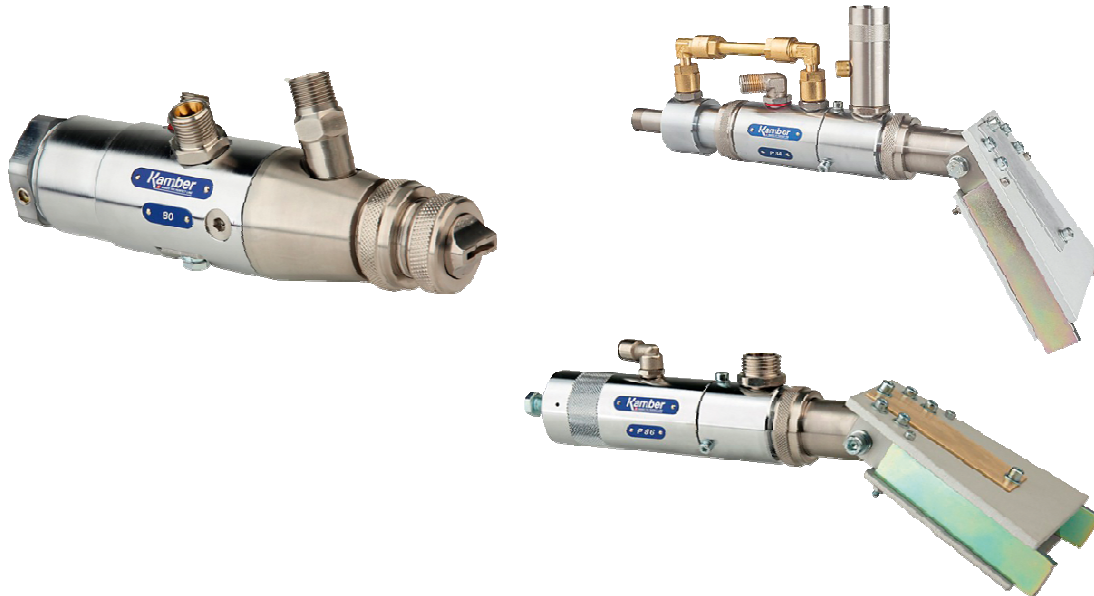


Caminhão configurado para monoaspersão com 2 pistolas de pintura e 2 espargidores

Pintura simultânea de eixo e bordo

Caminhão deve ser de médio ou grande porte

Indicadas as pistolas 80ST (suporta no mínimo 6 BAR = aprox 87psi) de pintura e P86 ou a P84 de microesfera com ou sem atomização de ar

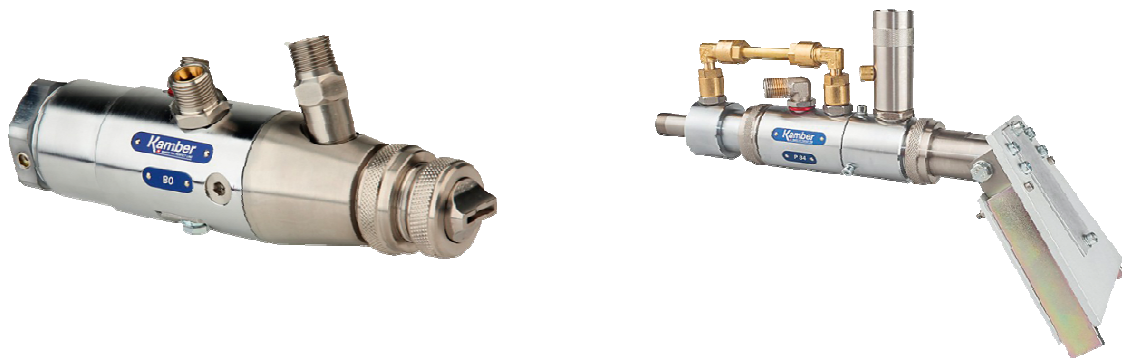


Caminhão configurado para dupla aspersão com 2 pistolas de pintura e 4 espargidores

Pintura simultânea de eixo e bordo

Caminhão deve ser de grande porte

Indicadas as pistolas 80ST (suporta no mínimo 6 BAR = aprox 87psi) de pintura e a P84 de microesfera com atomização de ar

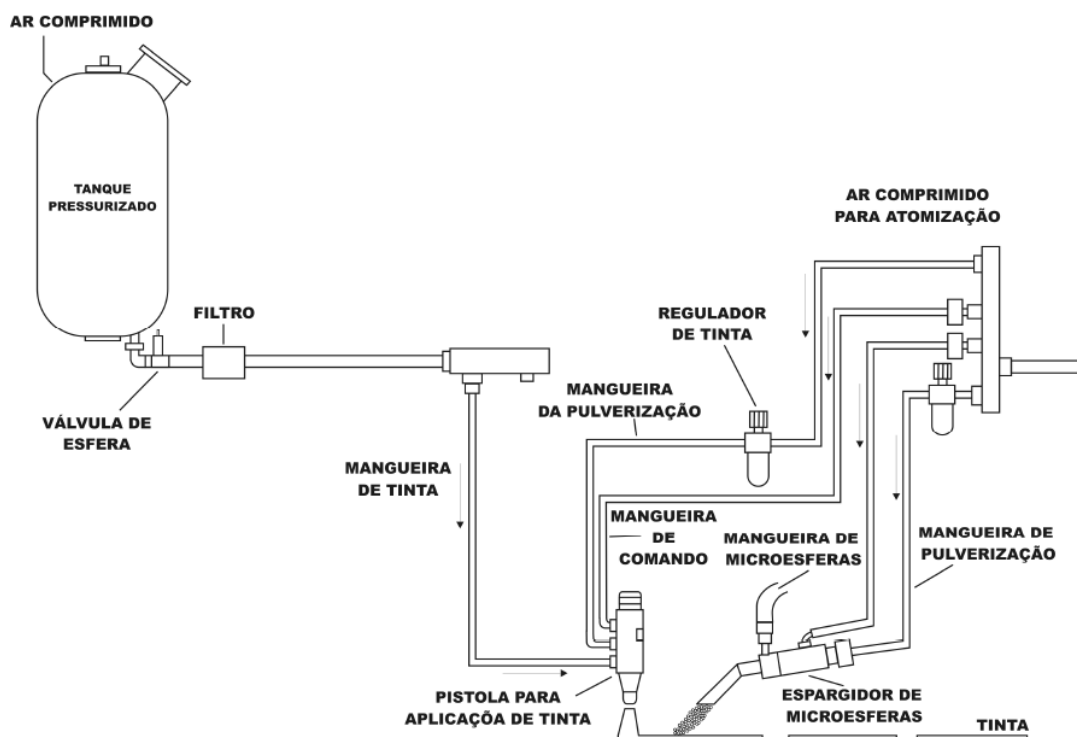


Existe ainda a opção da utilização da pistola de pintura manual, usada como suporte de pintura geralmente em acessos de vias e rodovias, faixas de pedestre, pedágios, correções de pintura, lombadas, áreas de retenção, estacionamentos e acabamentos em geral.

Esta pistola manual Kamber é a 8HR, possui um extensor de 40 cm e com entradas de ar $\varnothing 10\text{mm}$ e tinta $\varnothing 12\text{mm}$ sob pressão, pesa 1,2kg. Suporte de pressão de 5.5BAR = 80 psi.



Apenas como complemento deste resumo, segue imagem de uma configuração básica de monoaspersão:



Pistolas com erro de ajuste, falta de limpeza e pressão desregulada acarretam uma série de conseqüências na pintura e na retrorrefletividade das microesferas, assim montamos um quadro dos problemas mais comuns nestes quesitos:

PROBLEMA	CAUSA	EFEITO	REMÉDIO
Esferas em um só lado da faixa.	- falta de alinhamento do espalhador. - espalhador entupido.	- baixa retrorrefletividade.	- alinhar/nivelar o espalhador de esferas. - limpar o espalhador.
Excesso de esferas.	- agulha do espalhador gasto, dificultando o fechamento. - excesso de pressão.	- resultam em vários problemas de qualidade e custo.	- trocar o espalhador. - diminuir a pressão.
Esferas somente no centro da faixa.	- tanque de esferas com baixa pressão. - controle de fechamento e abertura desajustado. - espalhador desalinhado. - bico muito aberto.	- baixa retrorrefletividade.	- aumentar a pressão. - ajustar o controle. - alinhar o espalhador. - trocar o bico.
Esferas muito Acoradas (afundadas).	- espalhador muito perto da faixa. - espalhador de esferas muito próximo da pistola de material. - camada excessiva de material (espessura alta).	- baixa retrorrefletividade.	- aumentar a altura espalhador/paviment o - Aumentar a distância espalhador/pistola. - verificar/corrigir a espessura do material
Esferas pouco ancoradas.	- altura entre a faixa e a pistola excessiva.	- retrorrefletividade inicial alta. - baixa durabilidade.	- reajustar o espalhador de esferas.
Distribuição das esferas não está homogênea.	- pressão no tanque de esferas inadequada.	- manchas na faixa.	- aumentar a pressão no tanque.
Excesso de esferas na pista, fora da faixa.	- poucas esferas na faixa.	- baixa retrorrefletividade.	- alinhar/ajustar o espalhador de esferas

PROBLEMA	CAUSA	EFEITO	REMÉDIO
Bordas da faixa ásperas.	- Aderência Inconsistente .	Menor durabilidade. Fora dos padrões	- Aumentar a temperatura do material. - Aumentar a quantidade de material. - Diminuir pressão de atomização, se for aplicação por aspersão.
Faixa apresenta ondulação com bordas Irregulares.	1- Material muito quente . 2- Pressão de aplicação muito alta, 3- Válvula de extrusão muito aberta ou material muito fluido. 4- Superfície da via muito Irregular.	Retrorrefletividade pobre Aparência ruim. Problemas de durabilidade..	- Verificar material correto para o tipo de aplicação. - Ajustar a temperatura do material. - Diminuir a pressão de aplicação. - Diminuir a taxa de aplicação.
Faixa desigual no início ou final.	Dispositivo de aplicação não ajustado adequadamente.	Aparência ruim.	- Ajustar o aplicador.
Linha apresenta respingos entre saltos.	- Aplicador não está ajustado corretamente.	Aparência pobre.	- Ajustar o dispositivo de aplicação.
Respingos no intervalo entre faixas.	Dispositivo de aplicação não ajustado adequadamente.	Aparência Ruim.	- Ajustar o dispositivo de aplicação.

Qual apoio técnico/ comercial entre em contato conosco:

Da Vinci Brasil Ltda – São José/SC
48 3031.1200
sferolux@davincibrasil.com.br
www.sferolux.com.br