

marangoni



# Tinta Industrial

GONIWATER in

Tinta Industrial de **resina acrílica emulsionada em água**.

- **Monocomponente;**
- Sistema **DTM** (direct to metal) não necessita obrigatoriamente de primer;
- Livre de **metais pesados** e **APEO free**;
- **Baixo VOC** (compostos orgânicos voláteis);
- Caracterizada como **HPP** (High Performance Paint);
- Alta concentração de sólidos por volume;
- Excelente aderência e resistência a abrasão;
- Acabamento fosco.

**Ótima ancoragem** e proteção **anti-corrosiva** sobre superfícies **JATEADAS** ou **FOSFATIZADAS** ou principalmente **GALVANIZADAS**.

## Tinta Industrial

- GONIWATER in



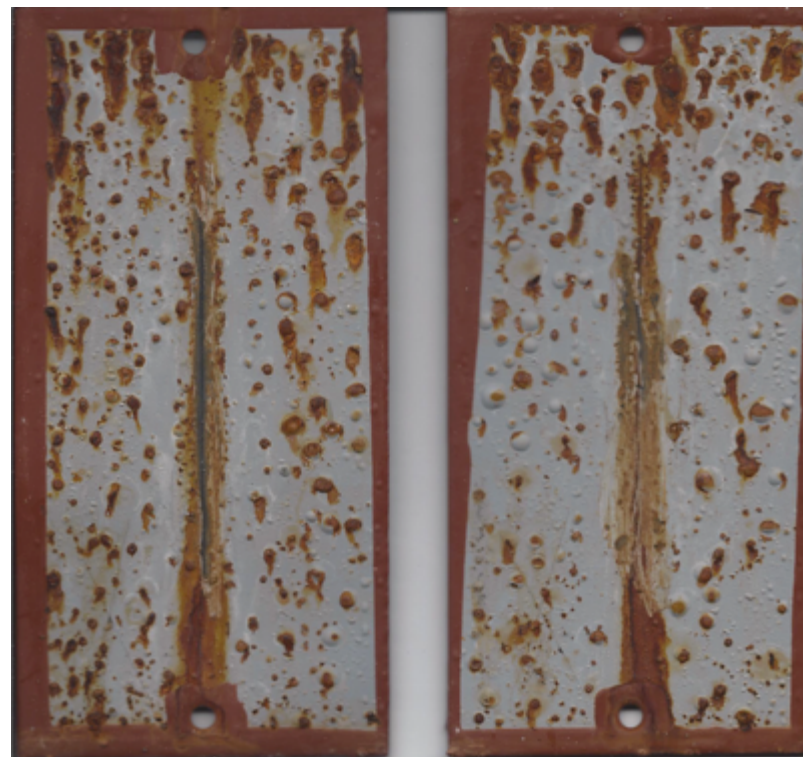
## **Apresentação de resultados de câmara salina (Salt Spray)**

Realizados em ambiente controlados,  
com corpos de prova e contra-prova.

## Comparação de ensaio de salt spray após 1032h



**Goniwater IN**



**Tinta de Mercado**  
(alta qualidade)

Preparação de superfície =  **aço carbono jateado até nível SA 2½ (metal quase branco)**

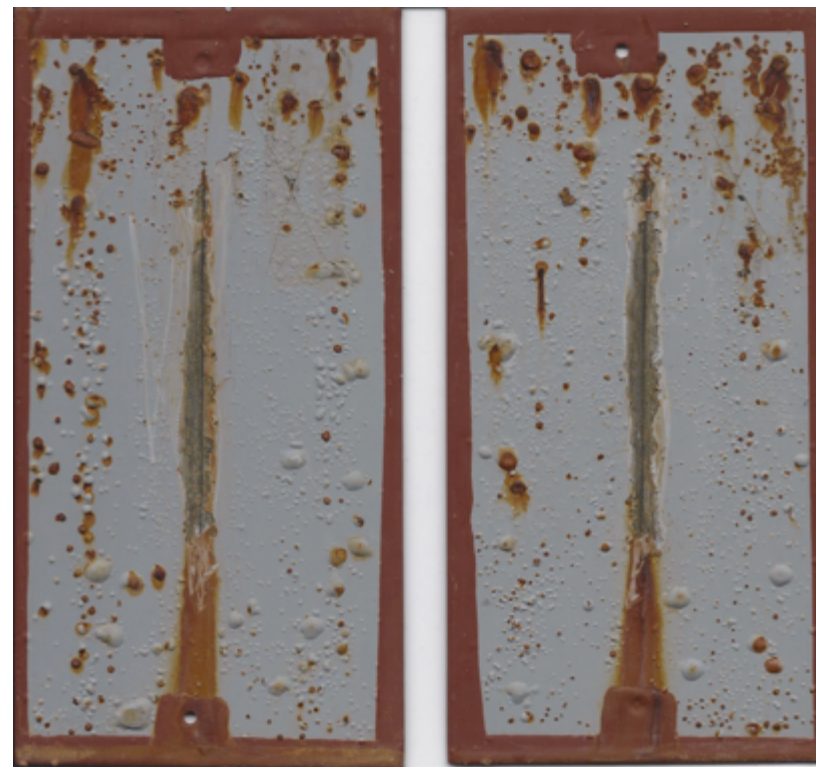
Camada = 160  $\mu m$  em uma única demão (DTM)

Tempo de teste = 1032h de salt spray (câmara salina)

## Comparação de ensaio de salt spray após 1032h



**Goniwater IN**



**Tinta de Mercado  
(alta qualidade)**

Preparação de superfície = **Aço fosfatizado (tratamento químico)**

Camada = 160  $\mu m$  em uma única demão (DTM)

Tempo de teste = 1032h de salt spray (câmara salina)



## Comparação de ensaio de salt spray após 1032h



**Goniwater IN**



**Tinta de Mercado  
(alta qualidade)**

Preparação de superfície = **aço carbono zincado à fogo (70 $\mu$ m) e passivado**

Camada = 160  $\mu$ m em uma única demão (DTM)

Tempo de teste = 1032h de salt spray (câmara salina)

## Resultado salt spray após 1520h de ensaio



### Goniwater IN sobre **AÇO JATEADO**

Preparação de superfície = aço carbono jateado até nível SA 2½ (metal quase branco)

Camada = 160  $\mu m$  em uma única demão (DTM)

Tempo de teste = 1520h de salt spray (câmara salina)



## Resultado raspagem após 1520h de ensaio



### Goniwater IN sobre AÇO JATEADO

Nota-se a grande dificuldade para remoção da tinta mesmo com a utilização de objeto metálico pontiagudo.

## Resultado salt spray após 1520h de ensaio



### Goniwater IN sobre **AÇO FOSFATIZADO**

Preparação de superfície = Aço fosfatizado (tratamento químico)

Camada = 160  $\mu m$  em uma única demão (DTM)

Tempo de teste = 1520h de salt spray (câmara salina)

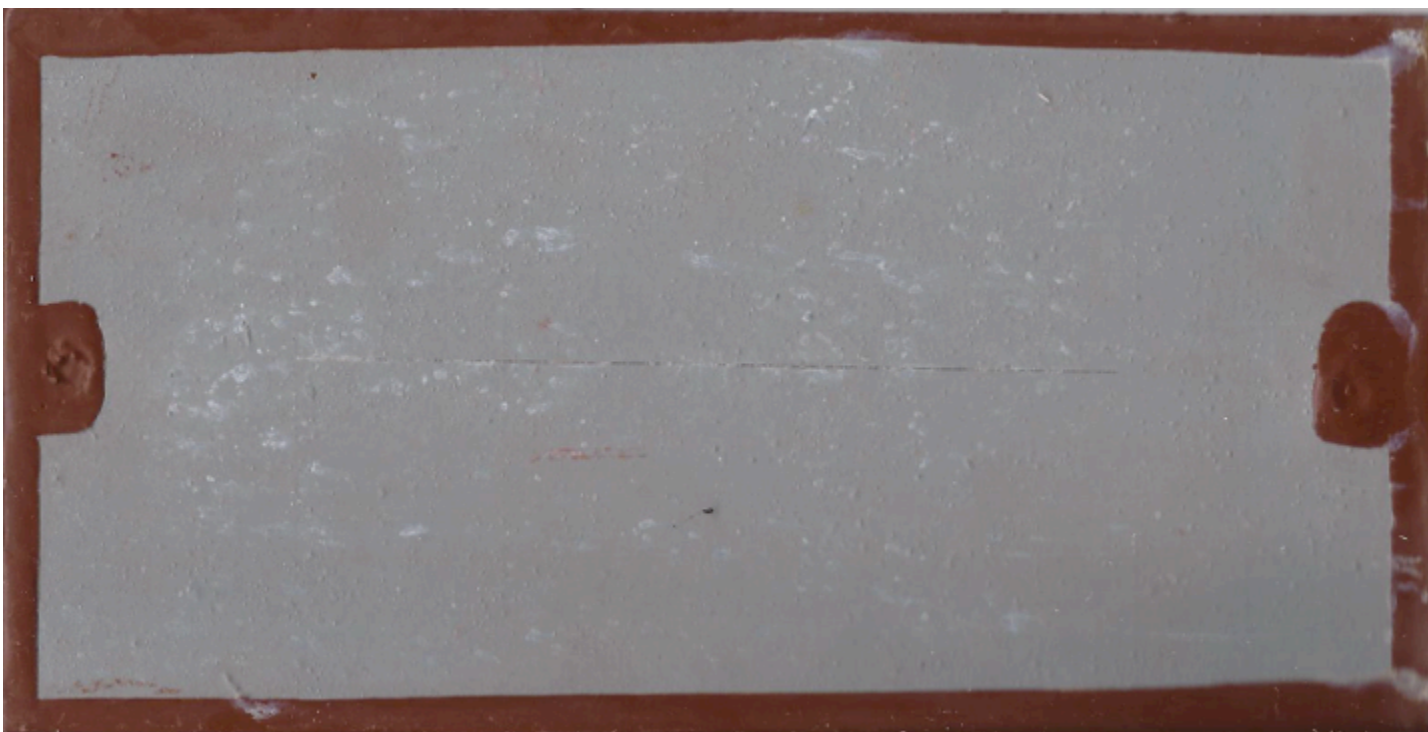
## Resultado raspagem após 1520h de ensaio



### Goniwater IN sobre **AÇO FOSFATIZADO**

Nota-se a grande dificuldade em remoção da pintura na região do risco e, especialmente, o nível de aderência X0Y1 atingido.

## Resultado salt spray após 1520h de ensaio



### Goniwater IN sobre **AÇO ZINCADO**

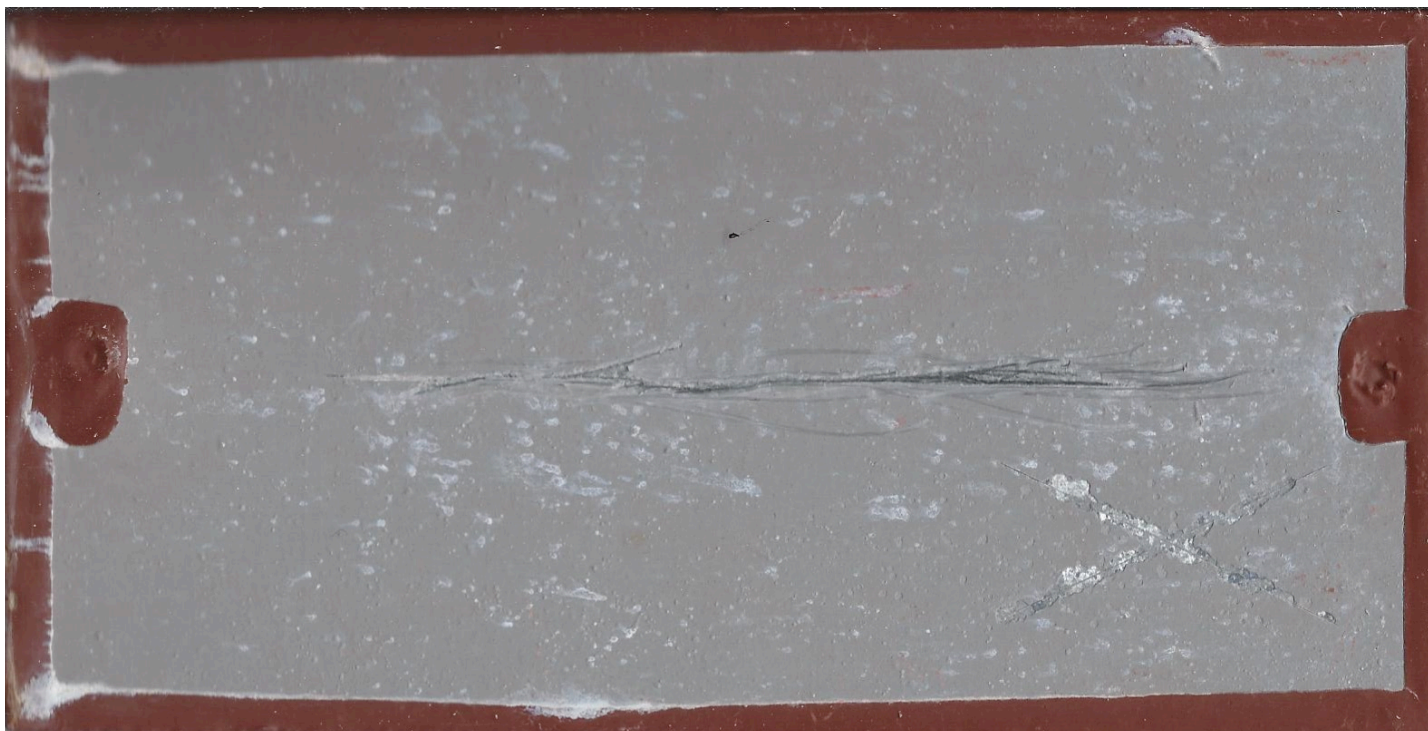
Preparação de superfície = aço carbono zincado à fogo ( $70\mu m$ ) e passivado

Camada =  $160\mu m$  em uma única demão (DTM)

Tempo de teste = 1520h de salt spray (câmara salina)



## Resultado raspagem após 1520h de ensaio



### Goniwater IN sobre **AÇO ZINCADO**

Nota-se a grande dificuldade em remoção da pintura na região do risco e, especialmente, o nível de aderência X1Y1 atingido.



# marangoni

**Indústria Elétrica Marangoni Maretti Ltda.**

Av. João Pinto, 898, Pq. da Empresa José Marangoni

Cx. Postal 1019, CEP 13800-973

Mogi Mirim, SP, Brasil

Tel: (+55) 19 3805 9600

Fax: (+55) 19 3805 9669



[www.marangoni.com.br](http://www.marangoni.com.br)