

ET23

Limpieza y pintado de superficies
férreas

[IMPRIMIR](#)

[VOLVER AL INDICE](#)





- 1 Esta especificación está basada en las normas IRAM 1042 y 1094 las cuales regirán en los casos o detalles no contemplados aquí.
- 2 Antes de pintar se hará una limpieza a fondo, dejando la superficie libre de capas de pintura vieja no adheridas firmemente, de grasas, escamas herrumbre, residuos o películas que puedan impedir la correcta adhesión de la pintura al metal. Los mismos agentes de la limpieza no deberán dejar residuos perjudiciales.
- 3 Todas las superficies a pintar serán desengrasadas con disolventes volátiles (nafta, aguarrás xilol.). La operación se podrá efectuar por inmersión, por pulverización, utilizando pinceles y muñecas, etc.
- 4 Se eliminarán las escamas de laminación y la herrumbre empleando chorro de arena, cepillo de alambre, tela de esmeril, piedra pómez y abrasivos adecuados. También utilizando los líquidos desoxidantes que suministra el comercio. Por lo general, después de aplicado el desoxidante, las superficies deberán limpiarse con trapos mojados o directamente con agua y ser secadas de inmediato con prolijidad. En todo caso, conviene seguir estrictamente las indicaciones del fabricante.
Después del desoxidado se aplicarán líquidos fosfatizantes ajustándose a las instrucciones del proveedor.
- 5 Se eliminará la pintura vieja existente con tela de esmeril, cepillo de alambre, etc o con removedores disolventes. Pueden dejarse las partes sólidas y bien adheridas al metal.
- 6 La primera mano de fondo antióxido deberá ser aplicada dentro de las tres primeras horas inmediatas a la terminación de la operación de limpieza, desoxidado y fosfatizado. Previamente se eliminará prolijamente todo rastro de humedad, polvo, grasa o residuos, cuidando de no proveer elementos que contribuyan a la oxidación o dificulten la adhesión de la pintura, no se deberá tocar la superficie metálica a pintar, directamente con las manos, sino utilizando guantes o trapos limpios.
- 7 Una vez aplicada la primera mano de fondo antióxido se dará la segunda, a la cual se le adicionará una pequeña cantidad de pintura negra que, modificando el tinte, permite controlar mejor su aplicación. La segunda mano se dará en sentido transversal respecto a la primera y estando ésta perfectamente seca. Se aplicará una tercera mano a los elementos que van a la intemperie con los mismos recaudos previstos para la segunda.
- 8 La pintura para el fondo deberá estar constituida por preparados comerciales antióxidos a base de pigmentos inhibidores tales como minio, óxido de hierro, cromato de cinc, etc. Podrán utilizarse también los productos denominados "combinación de antióxido e impresión".
- 9 La pintura de acabado podrá ser esmalte común o sintético, o laca a la piroxilina y deberá ser compatible con el fondo antióxido. Se aplicarán como mínimo dos manos si el elemento que se pinta es para montaje al interior. La segunda mano irá cruzada, respecto a la primera.



Los elementos o estructuras para montaje al exterior, llevarán como mínimo tres manos cruzadas de pintura anticorrosiva metálica. En cualquier caso, la pintura deberá secar al cabo de ocho horas como máximo, no permitiendo la adhesión de polvo. El color quedará determinado en el pedido, en el plano o en el pliego de especificaciones técnicas.

- 10 Si el trabajo se ejecuta al exterior no se pintará cuando la superficie esté húmeda por el rocío o la lluvia, cuando haya fuerte viento o cuando la superficie metálica esté demasiado caliente por el sol.
- 11 Pintando a pincel o soplete es imprescindible una aplicación bien uniforme y que cubra perfectamente todos los rincones y salientes. Las superficies de las piezas que entran en contacto en la construcción y que por lo tanto no puedan ser pintadas después del montaje, deberán recibir por lo menos dos manos de antióxido antes de ser armadas.
- 12 Si el pedido, el plano o el pliego de especificaciones técnicas exige terminación fina, después de ejecutado el fondo antióxido se aplicará masilla con espátula o taco de goma, en capas delgadas, para eliminar las imperfecciones de la superficie. Antes de aplicar una capa de masilla deberá estar bien seca la anterior. Una vez seca la última mano se lijará al agua prolijamente. Se usará la masilla provista por la industria y sin agregarle ningún otro elemento, como por ejemplo, talco.
Después del lijado de la masilla se aplicarán dos manos de impresión.
Tanto la masilla como la impresión deberá ser compatibles con el fondo antióxido.
Por último se aplicarán las manos de acabado como lo indica el punto 9.
- 13 Si se estima necesario, estará presente un inspector de EPEC durante todas o algunas de las operaciones. El inspector podrá ordenar la remoción de la pintura en un área no superior a un decímetro cuadrado para investigar la preparación de la superficie. Si durante el lapso de la recepción provisoria se observaran en las superficies pintadas, ampollas, descascamientos o grietas, correrán a cargo del contratista los gastos que demande el repintado.