

COATING GLASS

TECHNOLOGY MANUFACTURER PRODUCTS

Dados técnicos



TMP

Technology Manufacturer Products

TMP COATING GLASS

Antiga denominacao

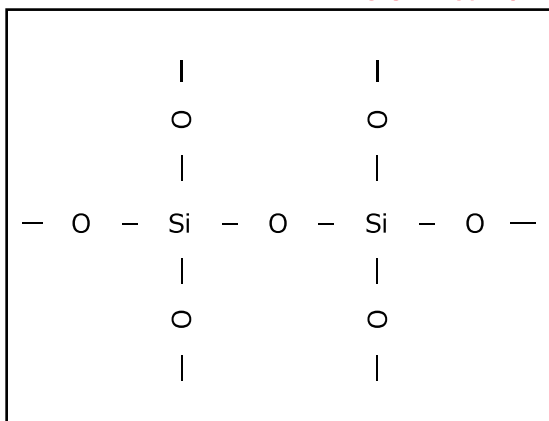
A mistura de dois tipos de resina, endurecedora formam a membrana de vidro regida na temperatura ambiente.

Introducao

Dioxido de silicio (SiO_2) e diversos ions metalicos como oxidos (modified) constituem a formaco de vidro que sao amplamente utilizados em nossas vida, produtos esses de aplicacao que tem como caracteristicas, rigidez, transparencia, resistencia a contaminacao quimica e propriedades de barreiras de vapor de agua, caracteristicas distintivas de aplicacao, tais como barreiras de gas, recipientes diversos, iluminacao, e assim como outros produtos, vidros opticos, vidro coloridos, vidro arte, vidro solido, vidro cristalizado e resistencia de isolamento.

Na aplicacao do coating glass conserva as caracteristicas naturais da superficie. No entanto, o vidro em geral e o primeiro material que pode ser derretido e moldado em altas temperaturas, ao contrario podemos derrete-lo e depois dar sua forma a temperatura ambiente.

SiO - net work



TMP COATING GLASS 4 little

TMP coating glass que foi desenvolvido atraves de estudos tecnologicos e um coating que obtem-se a forma fisica do vidro na temperatura ambiente. (heat less glass).

Nos vidros convencionais e considerado impossivel, formar uma pelicula de coating glass que seca a temperatura ambiente.

No entanto, a habilidade para esta analise estrutural e tecnologica e possivel devido reacao catalitativa. Que e (heat less glass).

na teoria, usa se o alcool para fazer a catalizacao que contem compostos de silicio organico, outros metais (organico, inorganico) e ionizacao no liquido, (temperatura ambiente 200c) igual a SiO_2 network (figura 1) que na tecnica se obtem a forma fisica de vidro em temperatura ambiente.

figura

Mecanismo catalitico nem sempre e claro,ja que e usada como um metodo quatitativo de analise do alcoolido de metal e organo compostos metalicos,exemplos esse quando se utiliza o alcool como um catalisador, segue se abaixo;



A equacao (1), em outras palavras,conforme mostrado,B3+EXdo BX4 o ion complexo.

A equacao (2),M (OR)n muito facil de substituir o M e MXn+1.

A expressao (3) e (4) indicam a hidrolise, o resultado sera o de promover a reacao de desidratacao, na area de oxido de metal de oculos a ser obitida a temperatura ambiente.

O principal agente e o catalisador que misturado a dois tipos de solucoes liquidas (TMP) obtem se a forma fisica do vidro,nao conten ingredientes que possa poluir o meio ambiente, alem disso a qualidade da pelicula de coating glass que reveste a superficie,e igual ao de uma textura de um vidro convencional.

A rigidez depende da superficie de onde o coating foi aplicado,de 3h-9h numeracao do lapis da menor para a maior.

A tecnica se apresenta ao usar a ponta do lapis na base onde foi aplicada o coating, forma uma pelicula rigida resistente intemperies,quimica,agua,gas e a altas temperaturas (600c - 2000)resistente ao calor, listas a seguir de alguns efeitos sobre alguns produtos.



TMP COATING GLASS

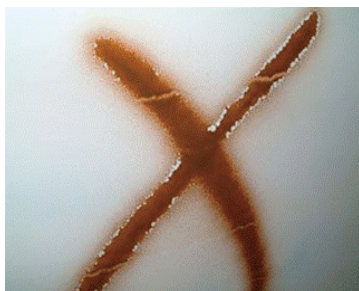
Efeito do coating	Efeito do coating
Ferro	A resistencia ao desgaste do tempo/ferrugem/resistencia aciduric e isolamento .
Alumínio	A resistencia ao desgaste do tempo / aciduric / características de isolamento / emissão de raios infravermelha a distancia.
Inoxidavel	Alta resistencia a acidos intemperies e antiestatico.
Pintura	Resistencia a intemperismo antiestatico,temperaturas causada pelo acido / alto prevenção ligeiramente-relacionada de custo-prova estática.
Cimento * 1	Prova de agua,resistencia a abrasao , acidos e ferrugens / resistência de fungos e antiestatico.
Madeira * 2	Contra fogo,prova de agua,resistente a abrasao ,acidos e ferrugens.
Papel	Resistente ao fogo,prova de agua tratada,humidade e inseto. radiacao infravermelha.
Fibra	Radiacao infravermelha a distancia,humidade,agua tratada repelente.
Resina * 3	Nuvem de anti desgastes e resistencia a abrasao.
Refratarios	Radiacao infravermelha a distancia do molde do metal fundido.

- * Depende da qualidade do cimento.
- * Nao usar em madeiras que nao sejam temperadas.
- * Ao aplicar em plasticos e necessario passar resina antes.

TMP COATING GLASS Tempo para secagem

Tempo de toque do ambiente.	2 a 3 horas (dependendo da espessura)
Tempo normal para o uso.	24 horas (dependendo da espessura).
Tempo de contato com a agua.	24 horas (dependendo da espessura).
Nao inflamavel tempo que se pode expor ao fogo ,calor de altas temperatura.	40 horas (dependendo da espessura)
Tempo que pode expor a resinas e produtos quimicos..	3 - 6 dias (dependendo da espessura)
Endurecimento completo (dependendo do substrato).	6°(dependendo da espessura)

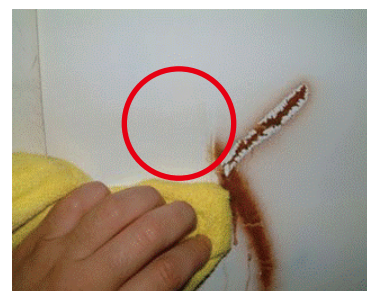
Experiemento com graffiti.



1- Risco em graffiti



2- Aplicar detergente para eliminar o risco.



3- Limpar e pronto.



TMP COATING GLASS

TMP coating (4) tipos

<p>O mais comum dos coating que pode ser usado para fins multiplos. >Eletronicos, tratamento de superficie, adequada para uso geral industrial e acabamento.</p>	<p>O coating possui multi efeitos, disponiveis. Porque tem efeito retardador, ha infinitas variedades de se usar no trabalho.</p>
<p>O coating possui multi efeitos, dispniveis a camada de vidro e transparente do que outros produtos.</p>	<p>A camada de vidro do molde apos a secagem e extremanete alta, a superficie e lisa e nao adere a tintas e pinturas em gearl.</p>

TMP coating Processo em superficies de metal (substrato)

Processo / tipo	Superficie de metal
Preparacao da superficies	O couro preto de ferrugem devem ser completamente removidos, pinturas e antigas camadas, para obter excelente resultado.
Equipamentos que se usa para limpar a superficie.	Escova de aco e escova lixadeira a jato
Tratamento Primario	Em uma superficie que se absorve, e necessario colocar uma camada de protecao, antes da aplicacao.

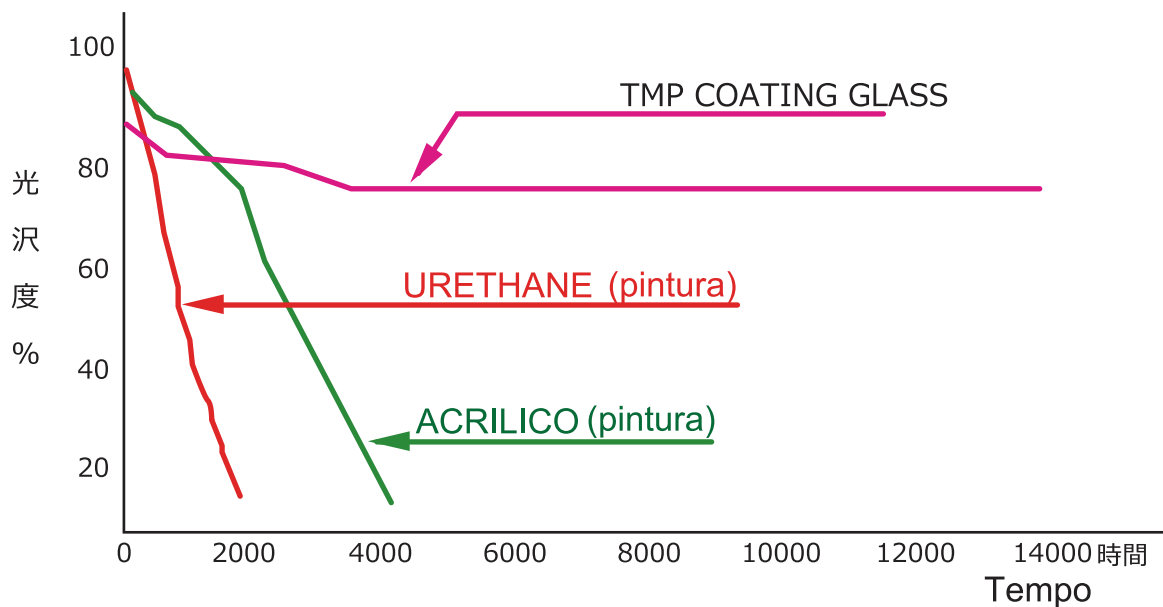
Superficie de Metal Tipo (padrao)

Nomes	TMP COATING GLASS
Quantidade de revestimento	30 g / m ²
Espessura	10 ~ 20 μm
Tempo para secar e adquirir forma de vidro.	24 horas
Equipamentos para aplicar o coating .	Pincel , rolo spray

Resultados do teste

Teste de interperismo acelerado

Teste	Super UV tester W - 3
Radiacao UV	9 0 mW RH 7 0 %
Ciclo de orvalho	Light / Dark = 4 / 2 hrs
Spray de agua	1 5 sec / 3 0 min
Fotometr	60 - 60 refletividade



Teste em um prato (300 x 300) utilizando o coating TMP (heat less glass) no ciclo entre molhar e secar, obedecendo o tempo de 24 horas em um ponto de 20 C (RH 70% X na temperatura de (50 C - 20 C) ar, 20 vezes realizando o mesmo ciclo, como (ar de 50 C - 20 C na agua) 20 vezes tambem, no mesmo ciclo no teste de tracao.



TMP COATING GLASS

REsultados dos testes em Chapa de aço

Condicoes para secar	Condicoes subjacentes	Forca adesiva (Kg m / c m2)	Superficie de fratura	Resultados
C no ar	Superficie seca	AV.35.3	100% adesivo epoxi e coating TMP deslocamento interfacial	Excelente
	Umedecimento da Superficie	AV.35.3	100% adesivo epoxi e coating TMP deslocamento interfacial	Excelente
20 vezes realizando o mesmo ciclo	Superficie seca	AV.32.2	100% adesivo epoxi e coating TMP deslocamento interfacial	Excelente
	Umedecimento da Superficie	AV.32.2	100% adesivo epoxi e coating TMP deslocamento interfacial	Excelente
20 vezes realizando o mesmo ciclo	Superficie seca	AV.34.3	100% adesivo epoxi e coating TMP deslocamento interfacial	Excelente
	Umedecimento da Superficie	AV.34.3	100% adesivo epoxi e coating TMP deslocamento interfacial	Excelente

Efeito Anti Corrosivo

Metodo; Cumprir JIS Z 2371 , federacao de Teste do JP,(aspersao de sal)

Ensaio;35 C em spray solucao 3% Nacl em 350 horas.

Especime	Condicoes de Superficie	Ponto em Cruz	Estado do Especime
Aco de Carbono	Preparacao de Superficies	Stock	Sem alteracao
		Nao	Sem alteracao
	Area atingida pelo ferrugem	Stock	Sem alteracao
		Nao	Sem alteracao



TMP COATING GLASS

Resistencia Sal Acido

Metodo de Ensaio : 5% H₂SO₄ (solucao de acido sulfurico),5%de solucao HCl (acido cloridrico),HNO 5% 3 (solucao de acido nitrico) para observar as mudancas na forma visual da amostra da agua e da populacao.

Comparacao dos revestimentos organicos

Amostras	Data do Teste	5%H ₂ SO ₄	5% de solucao de HCl	HNO5% de solucao	Populacao Marine
TMP COATING GLASS	10	Sem alteracao	Sem alteracao	Sem alteracao	Sem alteracao
	1 mes	Sem alteracao	Sem alteracao	Sem alteracao	Sem alteracao

Metodo de Ensaio : Saturada de Ca (OH)₂ (solucao de hidroxido de sodio),o especime imersos em tolueno,para observar as mudancas na forma do corpo pela experimentacao visual.

Comparacao dos revestimentos organicos

Itens de teste	Metodos de teste	Os resultados do teste	Os resultados do teste
		TMP COATING	General Organico coatings
Calor	J I S A 6 9 1 0	Sem alteracao	Degradacao de hidrocarbonetos
Prova de Agua	365 dias de imersao em agua	Sem alteracao	Peeling inchaco
Prova de oleo	Oleo de maquina de ensaio	Sem alteracao	Dissolucao Inchaco
Permeabilidade	ASTM E 96-80 (g/m,24),Abaixo de 23 C,PH 60% placa reta	0 . 2	1 . 0
Barreira Saline	Associacao orientacoes,quantidade de cloreto de magnesio permeabilidade ionica/ cm ² /dia>>	0 . 5	1 . 2
Resistencia Flex	6mm Curvo	Sem alteracao	Sem alteracao
Aquecimento Repetitivo & Resfriamento	JIS A 6010	Sem alteracao	Sem alteracao



TMP COATING GLASS

Desempenho

Material; Aço de Bonn

Líquido: Coating TMP

Secagem: 140 C X 30min, depois a temperatura ambiente foi exposto a uma semana, teste.

Espessura; 5-10 X 1/1000mm

Itens de Teste	Metodos de teste	Os resultados do teste
Tempo de secagem	para toque	24
Tempo de vida dentro do recipiente	tempo de vida util depois de misturar os dois fluidos, e deixa-lo.	24
Teste do Lapis	Que determina a dureza do coating usando a ponta do lapis	3 H
Valor do Gloss	Brilho 60	80-90
Acessorio de teste	Metodo de fita adesiva corte em transversal (teste de 1mm de fita colado 100 partes, logo entao descolado)	100/100
Flexibilidade	Atraves do Flex teste o 24mm a 180 usando uma parte de aluminio em estado dobrado apos aplicar o coating	nenhuma mudanca.
Resistencia ao Impacto	Falling bola testador (w=4.9N, H=30cm) no aspecto visual do coating apos o teste	nenhuma mudanca.
Prova de Agua	Agua na temperatura de 50 C para 10 C, colada uma fita adesiva sobre a regioao onde foi aplicada o coating, e imertida durante 10 dias	100/100
Resistencia ao acido	Colocado 5% sulfurico (H2so4) aquoso imertido o coating durante 2 horas, depois retirado para verificacao visual	Nenhuma mudanca
Resistencia a alcaloide	Colocado Hidroxido de calcio, imertido o coating durante 2 horas, depois retirado para verificacao visual	Nenhuma mudanca.
Resistencia a solventes	① Teste de atrito 1- MEK/ 4.9N carga / 10 entre ida e volta ② Thinner ③ Etanol ④ Eter ⑤ Benzina ⑥ Sem chumbo	Nenhuma Mudanca Nenhuma Mudanca Nenhuma Mudanca Nenhuma Mudanca Nenhuma Mudanca
Resistencia ao Sal	Na temperatura de 35 C agua com sal no periodo de 120 horas	5000h