

ESPECIFICACION TECNICA FAT: MRe-2042

EMISION MAYO DE 1990

ESPECIFICACIONES CONCATENADAS

F.A.	8 204
F.A.	8 211
F.A.	8 214
F.A.	8 215
IRAM	1022
IRAM	1109
IRAM	1121
IRAM-DEF D	1054
SIS/ASTM/SSPC.05.59.00	

PINTADO SINTETICO PARA VEHICULOS FERROVIARIOS	Gerencia de Mecánica
	FAT: MRe-2042 Mayo de 1990

A – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

- A-1. F.A. 8 204
- A-2. F.A. 8 211
- A-3. F.A. 8 214
- A-4. F.A. 8 215
- A-5. IRAM 1022
- A-6. IRAM 1109
- A-7. IRAM 1121
- A-8. IRAM-DEF D 1054
- A-9. SIS/ASTM/SSPC 05.59.00

B – ALCANCE DE ESTA ESPECIFICACION

- B-1. Esta especificación establece los requisitos técnicos de la protección a aplicar sobre superficies de sustrato ferroso.
- B-2. Establece las condiciones de Inspección y recepción.

C – DEFINICIONES

- C-1. No trata.

D - REQUISITOS GENERALES

Preparación de superficies

- D-1. El pintado de los vehículos se hará sobre superficie metálica libre de óxido y escamas de laminación por granallado o arenado, o por correcto tratamiento ácido, hasta superficie brillante entre grado CSa. 2 1/2 y grado C Sa.3 de acuerdo a la Norma 05.59.00 del Comité SIS-ASTM-SSPC.

PRETRATAMIENTO

- D-2. Dentro de las cuatro (4) horas de la preparación descrita en D-1, se aplicará sobre las superficies el siguiente esquema de pinturas de protección:
- D-3. Se aplicará una mano de "Wash Primer Vinílico" según Especificación Técnica F.A. 8 215 (espesor seco 5 a 8 micrones), dentro de las 12 (doce) horas de preparada la mezcla.

PROTECCION DE FONDO

D-4. Se aplicarán 2 (dos) manos de pintura antióxido de acuerdo a la Especificación Técnica F.A. 8 214 (espesor total entre 40 y 60 micrones) (1ra. mano rojo, 2da. mano gris claro).

CAPAS DE TERMINACION

D-5. Como terminación se aplicarán no menos de 2 (dos) manos de pintura esmalte sintético brillante según Especificación Técnica F.A. 8 211 (espesor total entre 60 y 80 micrones).

D-6. El o los colores de las capas de terminación serán propuestas por Ferrocarriles Argentinos y responderán a Norma IRAM-DEF D 1054.

MUESTREO Y RECEPCION

D-7. El muestreo y recepción de las pinturas y materias primas para éstas, se ajustará a la Especificación Técnica F.A. 8 204.

D-8. El espesor total seco del sistema completo de protección exterior no será inferior a 120 micrones en ningún punto de la superficie, debiendo efectuarse no menos de una comprobación por m² de una retícula métrica, a suponer superpuesta sobre las superficies protegidas.

PINTADO INTERIOR

D-9. Interiormente los vehículos serán preparados y tratados según lo establecido en los Artículos D-1 y D-3 de esta especificación.

Se aplicará una mano de pintura antióxido de acuerdo a la Especificación Técnica F.A. 8124 (espesor 25 micrones).

La capa de terminación consistirá en aplicar 2 (dos) manos de pintura sintética brillante según la Norma IRAM-DEF D 1054 color verde N° 01-1-040.

D-10. El espesor total seco del sistema completo de protección interior no será inferior a 30 micrones en ningún punto de la superficie, debiendo efectuarse no menos de una comprobación por m² de una retícula métrica, a suponer superpuesta sobre las superficies protegidas.

D-11. Las comprobaciones de características de la película formada por el esquema completo, se realizarán sobre paneles de chapa doble decapada N° 24 arenadas o granalladas a metal brillante entre grado C Sa. 2 1/2 y grado C Sa. 3 de acuerdo a la Norma 05.59.00 del Comité ASTM-SSPC.

El método de aplicación será el mismo previsto para el vehículo en esta especificación, y las verificaciones se realizarán de acuerdo a las siguientes normas:

- 1) Ensayos generales según Norma IRAM 1109.
- 2) Ensayos de resistencia a la niebla salina Norma IRAM 1121.
- 3) Envejecimiento acelerado - Norma IRAM 1109.
- 4) Oxidación máxima sobre panel cruzado - Norma IRAM 1121 (Mínimo 4 mm).

E – REQUISITOS ESPECIALES

E-1. No trata.

F – INSPECCION Y RECEPCION

F-1. Serán verificadas las características de las pinturas, las que sólo podrán ser

utilizadas previa aprobación de Ferrocarriles Argentinos.

F-2. La protección será de aceptación, si cumplimenta todos los requisitos de esta especificación.

MUESTRA

F-3. La muestra se extraerá según se indica en la Norma IRAM 1022.

El volumen que se tomará no será menor de 3 (tres) litros.

La misma se fraccionará en porciones de igual peso, en número igual al de las partes interesadas en la transacción, efectuándose los ensayos sobre la porción de muestra reservada para el comprador. Además se reservará otra porción para los casos de discrepancia, que también quedará en poder del comprador.

RECHAZO

F-4. Si la porción de muestra ensayada no cumpliera con uno o más de los requisitos establecidos en D-11 y existiera acuerdo con respecto a los valores experimentales obtenidos, se rechazará la remesa.

Si no hubiera concordancia con respecto a los valores experimentales obtenidos, se repetirán el o los ensayos en cuestión sobre la porción de muestra reservada para los casos de discrepancia, la que será ensayada por las partes en forma conjunta o remitida a un árbitro, de acuerdo a lo que se convenga.

Si algunos de los ensayos realizados sobre esta porción no diera resultado satisfactorio, se rechazará la remesa.

Los cargos correspondientes a los ensayos serán abonados por las partes a quien no le asistiera la razón.

G – METODOS DE ENSAYO

G-1. Los métodos de ensayo previstos en esta especificación son los indicados en el Artículo D-11.

H – INDICACIONES COMPLEMENTARIAS

H-1. Con carácter ilustrativo y a efectos de obtener antecedentes sobre el comportamiento de las distintas marcas de pintura, se efectuará una exposición de probetas preparadas según D-11 y luego de 7 (siete) días de secado, en Weather-Ometer durante 90 ciclos, no deberán observarse alteraciones apreciables. Otra probeta semejante a la anterior y sometida durante 500 (quinientas) horas a niebla salina, no deberá presentar alteraciones apreciables.

H-2. Ferrocarriles Argentinos se reserva el derecho de eliminar, en función de los resultados obtenidos, aquellas marcas de pintura que a su criterio no satisfagan los resultados esperados por la Empresa.

H-3. Si razones ineludibles hicieran menester armar accesorios soldados al vehículo ya pintado, se procederá a eliminar la pintura ampollada o quemada por efectos térmicos de las soldaduras en una zona de 50 mm mayor al cordón de soldadura, y se repondrá el esquema de pintado original, previo arenado o granallado a superficie brillante.

I – ANTECEDENTES

I-1. No trata.