

Pintura Hidrográfica ou Water Transfer Printing (WTP) é um método de impressão de desenhos em superfícies 3D através da água com infinitas possibilidades

A Pintura Hidrográfica chegou recentemente ao Brasil e está fazendo um grande sucesso, uma grande tecnologia americana que consiste na transferência de um desenho através da água para qualquer objeto, conheça um pouco mais desta tecnologia

17/08/2016 09:30:35

Chega ao Brasil uma nova tecnologia, Pintura Hidrográfica ou Water Transfer Printing (WTP), também conhecido como impressão por imersão, impressão por transferência na água. Um método de impressão de desenhos em superfícies 3D, podendo ser usado em diversos materiais como: Metal, Plástico, Vidro, Madeira, etc.

A origem exata do processo de pintura hidrográfica não é clara. No entanto, o primeiro aparelho hidrográfico registrado para uma patente nos EUA foi de Motoyasu Nakanishi da Kabushiki Kaisha Engenharia Cubic em 26 Jul 1982. O desenho é transferido para o objeto através de um filme especial solúvel que contenha a decoração (desenho) impresso. Este filme é posto em um tanque com água, que se dissolverá, logo após é imergido o objeto e com esse processo o desenho da película se transfere para o objeto, logo após a peça recebe uma camada especial de verniz para dar mais pureza e brilho incrível.

O processo da pintura hidrográfica é amplamente utilizado para decorar uma infinidade de itens como capacetes, motos, rodas de automóveis, entre outras peças.

Segue abaixo os 7 passos para executar a pintura hidrográfica com perfeição.

1º - Preparando a peça

Para que haja uma perfeita aderência da película no objeto deve ser removido qualquer tipo de pó, sujeiras, gorduras.

2º - Acabamento

Lixar bem a peça para que fique apta a receber a película.

3º - Colocando a película na água

Neste processo deve ser observado cuidadosamente o tamanho do tanque, pois a peça deverá ser mergulhada completamente. Sempre deixe uma pequena sobre de película para garantir, a

temperatura também deve ser levado em consideração, sempre entre 12 a 19°C. Aplique fita nas bordas para evitar o movimento da água no momento da aplicação do ativador, coloque a película com cuidado para que não se forme bolhas de ar, deixando a mesma por volta de 1 a 2 minutos.

4º - Ativador

Com um pulverizador ou uma pistola, nesta etapa você deve aplicar uma fina camada de ativador em uma distância de pelo menos 20cm, deixando o ativador agir por pelo menos 5 segundos antes de mergulhar a peça a ser customizada.

5º - Imersão

Lentamente vá mergulhando a peça com uma inclinação de 30 a 45º para uma melhor aderência da película. A peça estando completamente imersa, retire o resto da película que sobrou na água antes de retirar a peça a ser customizada.

6º - Lavagem da peça

Para eliminar qualquer resíduo de tinta que possa ter sobrado na superfície da peça lave e enxague. Para materiais mais resistentes como o metal é recomendado utilizar água com até 150°C de temperatura.

7º - Secagem e envernizamento

Logo após ter eliminado todo o resíduo que possa eventualmente ter sobrado vem o processo de secagem. Deixe a peça secar completamente naturalmente ou através de uma estufa, logo após aplique o verniz para que o mesmo possa estar protegendo o desenho e dar um belo acabamento e grande brilho.

8º - Observações Importantes.

Para garantir uma boa aderência da película, é importante que o suporte seja bem lixado. Não colocar muito ativador (1 passada já é suficiente). Depois de mergulhar a peça na água, manter de 5 a 10 segundos debaixo da água. Tempo de secagem de pelo menos 1 minuto antes de enxaguar.