

# EFFECT

## Activador de Oxido e Patinas sobre metais e tintas reactivas

- 1 • Instruções gerais para a aplicação do sistema
- 2 • Acabamento Efeito de Ferrugem
- 3 • Acabamento Efeito de Cobre e Bronze
- 4 • Especificações dos produtos e Fichas Técnicas



### 1 • INSTRUÇÕES GERAIS DE APLICAÇÃO

Modern Masters combina a antiga arte patinada com a mais moderna tecnologia em pinturas de hoje para criar o sistema de pintura decorativa EFFECT. Este completo sistema está desenhado para criar uma variedade de preciosos acabamentos oxidados em qualquer superfície pintada ou diretamente sobre os metais oxidáveis (ferro, cobre, bronze...). As tintas e patinas/activador da gama EFFECT criarão um aspecto envelhecido e duradouro de oxido de ferro, cobre ou bronze.

**NOTA IMPORTANTE:** Estes produtos foram desenvolvidos para obter os melhores resultados como sistema. As substituições ou aplicações não recomendadas podem alterar os acabamentos.

#### CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS

- Aplicação Fácil
- Base aquosa
- Interior - Exterior
- Oxida por reação
- Limpa-se com água e sabão

As aplicações habituais são: paredes, muros, vigas, grades, portas, janelas, telhados de metal, móveis, caleiras, molduras, quadros, vedações (corrimãos), jarras e vasos, objetos de arte, candeeiros...

#### ESQUEMAS DE APLICAÇÃO

*A forma de aplicação, preparação de superfícies e protecção varia segundo o tipo de suportes e acabamentos que se desejam alcançar.*

	ACABAMENTO FERRUGEM		ACABAMENTO COBRE E BRONZE	
	EFFECT RUST ACTIVATOR directamente sobre ferro novo*	EFFECT RUST ACTIVATOR sobre EFFECT IRON PAINT em qualquer superfície	Directo sobre Metais: Cobre, Bronze ou Latão.	Sobre EFFECT BRONZE PAINT ou COPPER PAINT em qualquer superfície.
<b>PREPARAÇÃO</b>	Remoção da calamina por limpeza mecânica, jacto abrasivo.	Verificar que está seco e isento de gorduras, calamina, sujidade, ceras e silicões.	Verificar que está seco e isento de gorduras, sujidade, ceras, silicões e vernizes.	Verificar que está seco e isento de gorduras, sujidade, ceras e silicões.
<b>PRIMÁRIO</b>	Não requer.	Sobre metais oxidáveis, betão armado e madeiras densas, aplicar 2 demãos de Effect Primer**.	Não requer.	Sobre metais oxidáveis, betão armado e madeiras densas, aplicar 2 demãos de Effect Primer**.
<b>BASE</b>	Não requer.	2 demãos de EFFECT IRON PAINT.	Não requer.	2 demãos de EFFECT COPPER PAINT ou BRONZE PAINT.
<b>OXIDAÇÃO</b>	1 demão de EFFECT RUST ACTIVATOR. + pulverização com água + lavar e enxaguar.	2 demãos de EFFECT RUST ACTIVATOR. Não requer lavagem nem enxaguamento.	2 demãos de EFFECT GREEN ACTIVATOR ou BLUE ACTIVATOR. Não requer lavagem nem enxaguamento.	2 demãos de EFFECT GREEN ACTIVATOR ou BLUE ACTIVATOR. Não requer lavagem nem enxaguamento.
<b>SELAGEM e PROTECÇÃO</b>	2 demãos sem diluir de EFFECT SEALER***. Interior: recomendável. Exterior: necessário.	1ª demão de EFFECT SEALER*** diluída em partes iguais com água engarrafada. 2ª demão sem diluir. Interior: recomendável Exterior: necessário	Não requer. Proteger especialmente com EFFECT SEALER*** quando sujeitas a manipulação intensa ou expostas em exterior.	Não requer. Proteger especialmente com EFFECT SEALER*** quando sujeitas a manipulação intensa ou expostas em exterior.

\* Sobre ferros antigos, antes de proceder à oxidação directa ao metal, verificar se não contém calamina, se está seco e isento de gorduras, sujidade, ceras, silicões, vernizes e outros contaminantes. Para além de se utilizar a aplicação directa ao ferro para oxidar, a outra opção será proceder como se tratar-se de um outro material, aplicando primeiro o EFFECT PRIMER, removendo previamente a calamina.

Sobre ferro laminado a frio, apesar de não conter calamina recomenda-se decapar com jacto de areia para acelerar o processo de oxidação.

\*\* Sobre superfícies lisas (galvanizado, aço inoxidável ou alumínio) aplicar 1 demão Metallic Primer antes das 2 demãos seguintes de Effect Primer.

\*\*\* O EFFECT SEALER permite protecção duradoura e de fácil manutenção também em exterior. Neste sentido será suficiente 2 a 3 demãos, não sendo necessário recobrir com nenhum verniz de acabamento.

## 2 • ACABAMENTO EFEITO DE FERRUGEM

### A- OXIDAÇÃO DIRECTA SOBRE FERRO PURO OU AÇO

#### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

O primeiro factor a ter em conta é o tipo de ferro que pretendemos tratar: laminado a quente ou a frio. Os ferros laminados a quentes apresentam uma superfície recoberta com uma camada, formada no processo de laminação, que se efectua a temperaturas aproximadas de 800°C e que ao arrefecer em contacto com o ar, produzem uma oxidação superficial com diferentes tipos de espessuras em microns composto por vários tipos de óxidos. A esta camada denomina-se por calamina, uma superfície não recomendada para o tratamento adequado do ferro. Calamina normalmente tende a ser rígida, mas frágil, quebrando-se com facilidade com o passar do tempo e acaba por desprender-se e desprender também os produtos aplicados sobre esta, deixando o ferro suscetível à oxidação pela acção do tempo. Calamina é, portanto, um obstáculo para a proteção adequada do ferro com qualquer produto, por não deixar tratar e proteger o ferro ou aço da base bem como ainda permite oxidação por debaixo da mesma calamina com o conseqüente avanço do processo e a deterioração do material. Nesses casos, é fundamental remover mecanicamente a calamina, com decapagem por jacto granalha de ferro, escovas e discos abrasivos rotativos.

#### OXIDAÇÃO/APLICAÇÃO

O metal deve de estar limpo e isento de verniz, sujidade, óleo, calamina ou gordura. Para criar um acabamento de ferrugem em metais ferrosos, ferro ou aço, deve-se aplicar uma demão de EFFECT RUST ACTIVATOR, pulverizando sobre a superfície de baixo para cima para se obter efeitos mais homogêneos, ou de cima para baixo para se obter efeitos

decorativos do tipo estriados. Recomenda-se utilizar uma esponja húmida bem torcida para evitar possíveis marcas de gotas, estampando com cuidado sobre a superfície, para remover os excessos e os escorridos. Quando começar a secar, pulverize ligeiramente com água engarrafada da mesma forma, para reativar a superfície e assim mantém a área a ser tratada húmida. Quando secar, a superfície aparecerá enferrujada e ter-se-á criado uma oxidação real. Se desejar um acabamento mais enferrujado e intenso, pulverize novamente com água e deixe secar completamente approxi. 24h. O acabamento uniforme ou não irá depender da forma de aplicação do EFFECT RUST ACTIVATOR. Alguns ferros ou aços podem exigir mais tempo para oxidar; por exemplo, os laminados a frio. Nesses casos deixa-se actuar 48-72h. Uma vez alcançada a oxidação desejada, o ferro ou aço devem ser lavados abundantemente com água a pressão ou com escovas de nylon duro para remover todo o pó de óxido em suspensão para obter boa aderência e transparência do acabamento. Deixe secar durante 24h e posteriormente selar e proteger com EFFECT SEALER.

#### PROTEÇÃO

Para uma boa proteção da oxidação, é recomendável selar com EFFECT SEALER (anteriormente Permacoat Xtreme) sem diluir, agitar bem o produto e aplicar com rolo de pelo curto apropriado, ou duas camadas à pistola em intervalos de 1-2 horas (em exterior recomenda-se mais 1 camada adicional). EFFECT SEALER está desenvolvido para selar a oxidação quimicamente e minimizar a oxidação posterior, criando uma barreira resistente à intempérie.

### B- OXIDAÇÃO SOBRE EFFECT IRON PAINT EM QUALQUER SUPERFÍCIE

#### PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE

Todas as superfícies devem estar lixadas, limpas e secas antes de aplicar o primário. Elimine todos os vestígios de pinturas anteriores. Em superfícies lisas lixar obrigatoriamente.

#### PRIMÁRIO

Sobre metais oxidáveis (ferro com revestimentos anteriores, assegurar que não têm calamina) e madeiras densas (carvalho), aplicar duas camadas de EFFECT PRIMER em intervalos de 30 minutos. Sobre superfícies lisas (galvanizado, aço inoxidável ou alumínio) antes de aplicar Effect Primer deve-se aplicar o primário que assegure uma boa aderência ao suporte como é o caso de Metallic Primer.

#### EFFECT IRON PAINT

Deixar secar o primário e aplicar 2 a 3 demãos de EFFECT IRON PAINT, em intervalos de 2 horas, com trincha, rolo ou pistola. Deixar secar (8 horas). A aplicação mais comum é

com o rolo em movimento zig-zag e espalhando a pintura de forma irregular para simular um padrão natural do ferro.

#### OXIDAÇÃO/APLICAÇÃO

Para criar um efeito de ferrugem sobre EFFECT IRON PAINT, aplicar duas demãos de EFFECT RUST ACTIVATOR, deixando secar entre cada demão cerca de 30min a 1h. Na última demão deixar secar 24 horas antes de aplicar o EFFECT SEALER.

#### PROTEÇÃO

Após 24h de ter aplicado o EFFECT RUST ACTIVATOR sobre o EFFECT IRON PAINT, recomenda-se aplicar o EFFECT SEALER para selar a oxidação e proteger. A 1ª demão de EFFECT SEALER será diluída em partes iguais com água. Uma vez seco (entre 1 a 2 horas) deve-se aplicar a 2ª demão de EFFECT SEALER sem diluir. Não se deve lavar com água, antes de se proteger com o EFFECT SEALER.

### 3 • ACABAMENTO EFEITO DE COBRE OU BRONZE

#### A- APLICAÇÃO DIRECTA EFFECT BLUE/GREEN ACTIVATOR

##### **PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**

Os metais devem de estar limpos, secos, lixados e isentos de quaisquer contaminantes.

##### **OXIDAÇÃO - PATINA**

Aplicar EFFECT BLUE ACTIVATOR OU EFFECT GREEN ACTIVATOR directamente sobre o metal, cobre ou bronze com trincha, esponja ou pulverizador. Aplicar 2 a 3 demãos (20-40min entre demãos) são suficiente para se obter um excelente acabamento. Deixar secar 24h. Alguns metais podem necessitar de 48-72 horas.

O método de pulverização é o mais adequado para evitar manchas. Aplicar uma camada de patina na superfície através da pulverização de baixo para cima para se obter efeitos mais homogêneos ou de cima para baixo para se obter efeitos decorativos do tipo estriados. Recomenda-se utilizar uma esponja

húmida bem torcida para evitar possíveis marcas de gotas, estampando com cuidado sobre a superfície, para remover os excessos e os escorridos. As temperaturas frias e/ou a humidade existentes prolongará o processo de oxidação e o tempo de secagem.

##### **PROTEÇÃO**

Na maioria das aplicações de EFFECT BLUE ACTIVATOR ou EFFECT GREEN ACTIVATOR (interior ou exterior) não é necessário a selagem de proteção. Em superfícies sujeitas a trânsito, manipulação intensa ou expostas à intempérie, recomenda-se proteger a superfície com o EFFECT SEALER (como se apresenta no 2A).

Não se deve de realizar nenhuma lavagem com água quando a EFFECT BLUE ACTIVATOR ou EFFECT GREEN ACTIVATOR está em processo de reação.

#### B- PATINA SOBRE EFFECT COPPER OU BROZE PAINT EM QUALQUER SUPERFÍCIE

##### **PREPARAÇÃO DA SUPERFÍCIE**

Todas as superfícies devem estar lixadas, limpas e secas antes de se aplicar o primário. Eliminar todas as partes soltas de pinturas anteriores. As superfícies sem porosidade devem ser previamente lixadas.

##### **PRIMÁRIO**

Utilizar o EFFECT PRIMER sobre metais oxidáveis, removendo a calamina e sobre outro tipo de suportes aplicar METALLIC PRIMER (como se apresenta no 2B)

##### **1º Passo: EFFECT COPPER/BRONZE PAINT**

Aplicar uma demão do EFFECT COPPER PAINT ou EFFECT BRONZE PAINT com trincha, rolo ou pistola (para pulverizar juntar cerca de 15% de água) e deixar secar aproximadamente 2h. A aplicação mais comum é com o rolo em movimentos zig-zag e espalhando a pintura de forma irregular, para simular um padrão mais natural.

##### **2º Passo: EFFECT BLUE/GREEN ACTIVATOR**

Aplicar, pelo mesmo processo, uma segunda demão de EFFECT COPPER/ BRONZE PAINT.

O EFFECT GREEN ACTIVATOR ou EFFECT BLUE ACTIVATOR devem ser aplicados com esta segunda demão ainda húmida (aprox. 5 minutos). Para obtenção do efeito de Verdete aplicar EFFECT GREEN ou se pretender efeito Bronze aplicar EFFECT BLUE com esponja ou pulverizador plástico. Aplicar 2

a 3 demãos (intervaladas 20-40min), serão suficientes para se obter acabamento autêntico da patina quando esta secar. Deixar secar 24h. Esta solução acelera o processo de oxidação, permitindo obter o efeito de verdete ou bronze rapidamente. O método de pulverização é o mais adequado para se evitar marcas. Aplicar uma camada de patina na superfície através da pulverização de baixo para cima para se obter efeitos mais homogêneos ou de cima para baixo para se obter efeitos decorativos do tipo estriados. Recomenda-se utilizar uma esponja húmida bem torcida para evitar possíveis marcas de gotas, estampando com cuidado sobre a superfície, para remover os excessos e os escorridos. A forma de aplicação da patina dependerá se o acabamento final fique uniforme ou não.

As temperaturas baixas e a humidade ambiente retardam a oxidação e tempo de secagem.

##### **PROTEÇÃO**

Na maioria das aplicações de EFFECT BLUE ACTIVATOR ou EFFECT GREEN ACTIVATOR (interior e exterior) não é necessário a selagem de proteção. Em superfícies sujeitas a trânsito, manipulação intensa ou expostas à intempérie, recomenda-se proteger a superfície com o EFFECT SEALER (como se apresenta no 2B).

Não se deve de realizar nenhuma lavagem com água quando o EFFECT BLUE/GREEN ACTIVATOR está em processo de reação.



### 14-323.C327 EFFECT RUST ACTIVATOR



EFFECT RUST ACTIVATOR é um acelerador do processo de oxidação de base aquosa que reage com partículas metálicas.

Utiliza-se em metais ferrosos, ferro ou aço, incluindo também aço corten devidamente preparado (o metal deve estar limpo e isento de verniz, sujidade, óleo, calamina e gordura) ou em qualquer suporte pintado com EFFECT IRON PAINT. Esta combinação criará um autêntico acabamento de efeito de ferrugem sobre qualquer superfície.

#### DADOS TÉCNICOS

▪ Utilização:	Interior / Exterior	▪ Diluição:	Não diluir
▪ Rendimento:	12-16 m <sup>2</sup> /L por demão	▪ Aplicação:	2/3 Demãos
▪ Aplicação:	Aplicação Directa ao metal: 1 demão + pulverização com água Aplicar sobre EFFECT IRON PAINT: 2 demãos		
▪ Tempo Secagem ao tacto:	20-40 min	▪ Total:	24 h
▪ Embalagens:	0,295 L e 3,785 L		

1

### 4-324 EFFECT SEALER



EFFECT SEALER é um selante transparente, de base aquosa, que permite proteger as superfícies metálicas oxidadas naturalmente, bem como as aplicadas e oxidadas com EFFECT RUST, BLUE e GREEN ACTIVATOR.

EFFECT SEALER forma película sobre a superfície, impede o avanço da oxidação e não amarelece. Protege quimicamente e minimiza a oxidação posterior, criando uma barreira protectora resistente à intempérie.

**Não requer diluição com água quando se aplica directamente sobre metais.**

**Quando se aplica sobre EFFECT IRON, COPPER ou BRONZE, deve-se diluir na 1ª demão em partes iguais com água (em zonas em que água seja alcalina, recomenda-se a utilização de água engarrafada). Na 2ª demão aplicar sem diluição.**

Não requer a aplicação posterior de nenhum verniz de acabamento.

**Nota: O produto EFFECT SEALER deve ser aplicado apenas quando a superfície oxidada estiver totalmente seca (mínimo 24h) e limpa.**

**Em trabalhos no exterior, não aplicar o produto se houver risco de chuva durante os 3 dias após aplicação.**

#### DADOS TÉCNICOS

▪ Utilização:	Interior / Exterior	▪ Diluição:	Não diluir
▪ Rendimento:	7 m <sup>2</sup> /L por demão S/diluição 12 m <sup>2</sup> /L por demão C/diluição	▪ Aplicação:	2 Demãos
▪ Tempo Secagem ao tacto:	30 min	▪ Repintura:	1-2 h
▪ Embalagens:	0,473 L e 3,785 L		



## 14-322.R666 EFFECT COPPER PAINT e 14-322.C326 EFFECT BRONZE PAINT



As tintas de EFFECT COPPER e BRONZE PAINT, são produtos aquosos que contêm partículas metálicas. Estas tintas vão reagindo naturalmente ao longo do tempo ou quando estão expostos à intempérie. Sobre os EFFECT COPPER/BRONZE PAINT somente podem ser aplicados os produtos EFFECT GREEN/BLUE ACTIVATOR. Esta combinação irá acelerar o processo de envelhecimento, criando desta forma excelentes efeitos oxidados em metais. Ideal para utilizar em superfícies de metal, madeira, gesso, tela, papel e plástico, quando estes são preparados adequadamente.

As combinações mais comuns são: EFFECT COPPER PAINT com EFFECT GREEN ACTIVATOR; e EFFECT BRONZE PAINT com EFFECT BLUE ACTIVATOR. Para se conseguir uma ampla gama de acabamentos os EFFECT ACTIVATOR podem ser misturados entre si e aplicados sobre diferentes EFFECT PAINT.

### DADOS TÉCNICOS

▪ Utilização:	Interior / Exterior	▪ Diluição:	Não diluir
▪ Rendimento:	8 m <sup>2</sup> /L por demão	▪ Aplicação:	2 a 3 Demãos
▪ Tempo Secagem ao tacto:	20-40 min	▪ Repintura:	2 h
▪ Embalagens:	0,473 L e 3,785 L	▪ Total:	24 h

## 14-323.G641 EFFECT GREEN ACTIVATOR e 14-323.B563 EFFECT BLUE ACTIVATOR



Os EFFECT ACTIVATOR são aceleradores do processo de oxidação de base aquosa que reage com partículas metálicas.

Estes produtos utilizam-se sobre EFFECT COPPER PAINT e EFFECT BRONZE PAINT, ou directamente sobre os metais cobre e bronze. Esta combinação criará um autêntico acabamento de efeito patinado. Para se conseguir uma ampla gama de acabamentos os EFFECT ACTIVATOR podem ser misturados entre si e aplicados sobre diferentes EFFECT PAINT.

### DADOS TÉCNICOS

▪ Utilização:	Interior / Exterior	▪ Diluição:	Não diluir
▪ Rendimento:	12 -16 m <sup>2</sup> /L por demão	▪ Aplicação:	2 a 3 Demãos
▪ Tempo Secagem ao tacto:	20-40 min	▪ Total:	24 h
▪ Embalagens:	0,295 L e 3,785 L		

**GARANTIA:** Recomendamos que siga as instruções presentes nesta folha. Estes produtos terão este comportamento se seguirem todas as instruções reveladas. As instruções são quanto possível as mais completas, contudo não podem contemplar todas as condicionantes em termos de aplicação, técnicas e/ou superfícies que estão fora do nosso controle. A garantia está limitada à substituição ou pagamento apenas do valor do produto usado, se o produto apresentar qualquer defeito durante os dois primeiros anos a partir da data de fabricação. Nenhuma outra garantia está expressa ou implícita. A presente informação substitui a anterior sobre os mesmos produtos. Recomenda-se antes de qualquer aplicação, realizar provas de ensaio ou consultar o nosso departamento técnico.