

SUA PRODUÇÃO DE REJUNTAMENTOS COLORIDOS É EFICIENTE?

Daniel Campos
Gerente - Centro Técnico
Aditex

Sabemos que o rejuntamento colorido é um item indispensável no mix de produtos de qualquer fabricante de argamassas. Diante de um mercado tão competitivo, observamos que largam na frente as empresas que apresentam um bom plano de controle de produção (PCP), atrelado a boas técnicas e maquinários de dispersão de pigmentos.

Normalmente, a quantidade de tonalidades de cor de rejuntamento que cada fabricante tem em seu catálogo é muito variada. Algumas cores chegam a apresentar um giro de estoque alto, outras nem tanto. Por isso, para se obter mais eficiência no processo produtivo, o PCP deve ao menos levar em conta os dados quantitativos de venda por tonalidade de cor, as dificuldades operacionais e morosidade para limpar o misturador e a máquina de envase, e a capacidade de estocagem da unidade fabril.

O que é possível aprimorar no PCP?

Costumamos orientar os nossos parceiros (normalmente indústrias de pequeno e médio portes) a adotar as seguintes práticas em seus PCPs:

- Defina a quantidade mínima a ser produzida por tonalidade de cor e evite fazer menos que uma batida (aprox. 1 tonelada) completa do misturador;
- Descarregue o total da mistura em big bags e depois alimente a(s) máquina(s) de envase;
- O misturador e a máquina de envase não precisam operar com a mesma tonalidade de cor ao mesmo tempo;
- Programe as trocas de cores. Inicie a produção com cores e tonalidades mais claras e termine com as mais escuras (ou vice-versa). Essa prática facilita a limpeza dos equipamentos;
- Aproveite ao máximo a capacidade de estocagem. Quanto menos se troca de tonalidade de cor no processo produtivo, maior será a produção;
- Faça sempre a programação mensal de produção por tonalidade de cor, baseando-se nos dados quantitativos de vendas e no ponto de equilíbrio do estoque.

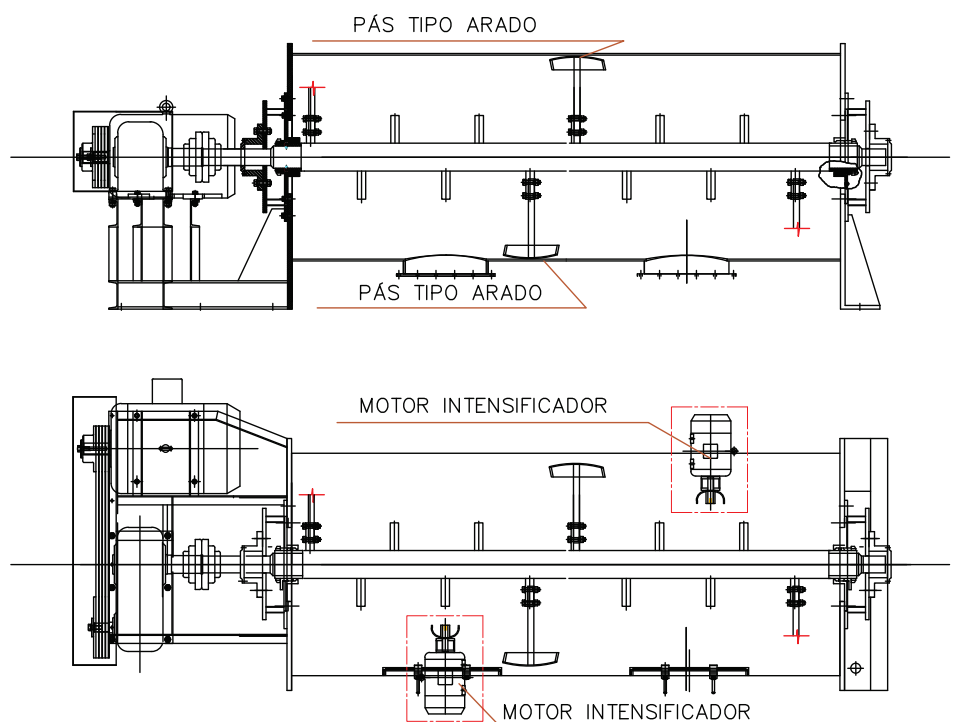
Por que usar o insumo certo?

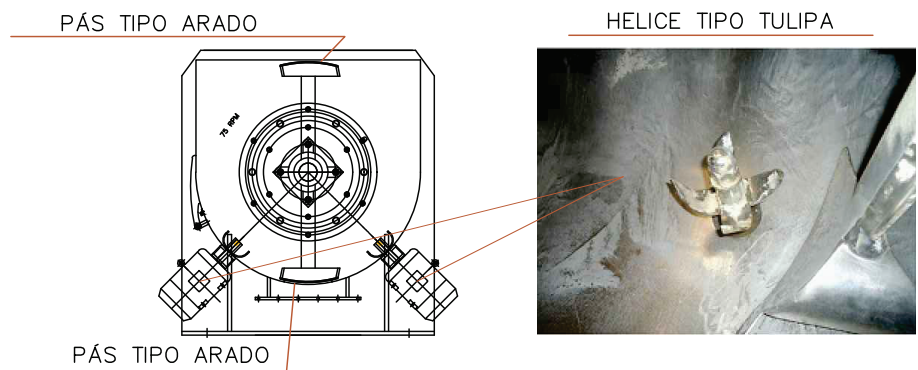
A escolha dos insumos certos também é peça chave para a obtenção de um processo produtivo de rejuntamentos coloridos eficiente.

Os óxidos de ferro são os corantes ideais para a produção de rejuntas coloridos; são resistentes e costumam apresentar custos mais baixos que outros tipos de pigmentos. A maioria das tonalidades de cor dos rejuntas são atingidas através da mistura dos óxidos de ferro amarelo, vermelho e preto.

Como otimizar a dispersão dos pigmentos?

No dia a dia da Aditex, notamos que muitos dos nossos parceiros já fazem uso dos óxidos de ferro na fabricação de seus rejuntamentos coloridos, e um dos seus principais desafios aparece no processo de dispersão dos pigmentos (entre si e com as outras matérias-primas que compõem o produto). A aplicação de técnicas de manuseio e o uso de maquinário inadequados podem ocasionar os famosos "foguetinhos" (quando, na aplicação do rejunte, uma das cores que não dispersou corretamente vem à tona, e provoca um risco de outra tonalidade no produto). Para a solução desse problema, aos fabricantes de pequeno e médio portes, sugerimos o uso de um misturador horizontal, tipo arado, com rotação mínima de 80rpm e dois dispersores (motores de 3,5CV | 1.700rpm) instalados nas laterais inferiores do corpo do equipamento, conforme ilustração a seguir:





Acreditamos que essas medidas podem auxiliar no ganho de eficiência dos fabricantes de rejuntamentos coloridos. Para mais informações sobre estas orientações e outras dicas para ganho de eficiência no processo produtivo de rejuntamentos coloridos, entre em contato com o nosso time de especialistas.

Quais são as tendências do mercado de rejuntamentos coloridos?

Como os fabricantes de argamassas sabem, a norma aplicável para a produção de argamassas à base de cimento Portland para rejuntamento de peças cerâmicas, revestimento de pisos e paredes é a ABNT NBR 14992:2003. Essa norma regula os tipos de rejuntamento presentes no mercado:

Rejuntamento Tipo I



Locais de trânsito de pessoas não intenso



Placas cerâmicas com absorção de água > 3%



Aplicação em áreas externas ($\leq$ a 20m² no piso ou $\leq$ 18m² em paredes)

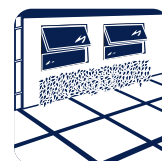
Rejuntamento Tipo II



Locais de trânsito de pessoas intenso



Placas cerâmicas com absorção de água < 3%



Aplicação em áreas externas (sem restrição de metragem)



Aplicação em áreas internas e externas com presença de água estancada

Hoje em dia vemos muitos fabricantes comercializando rejuntamentos poliméricos, super flexíveis, resinados... Essas variedades de rejuntamentos nada mais são que rejuntamentos Tipo II com aditivações diferentes.

INSUMOS	PRODUTOS ADITEX
Aglomerantes	
Cimento Portland cinza (CP-V ARI)	
Cimento Portland branco estrutural	Cimento Branco Aditex
Agregados	
Areia de quartzo branca # 120	
Dolomita (CaCO ³) # 200	
Aditivos	
Éter celulósico	Celotex K15 / MG50 / K45 / K60
Polímero redispersível	PLV2000 / PLV2000N / PLV3000N / PLV4000N
Plastificante	Meltex
Hidrorrepelente	Estearato de Cálcio
Pigmentos	
Pigmentos inorgânicos (óxidos de ferro)	Amarelo 313 / Vermelho 130 / Preto 330
Pigmentos orgânicos	Carbon Black

A Aditex é reconhecida como a principal parceira dos fabricantes de argamassas no Brasil e através do seu Centro Técnico está à disposição dos seus clientes para a realização de ensaios e desenvolvimentos de acordo com as normas aplicáveis e as necessidades do mercado, proporcionando soluções sob medida.

Entre em contato com a Aditex:

São Paulo: (11) 3797-3400
 Paraíba: (83) 3245-3850
vendas@aditex.com.br

www.aditex.com.br