

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 12/12/2024

REV. 01

1062 PRIMÁRIO SECAGEM RÁPIDA 116W



Primário aquoso alquídico de secagem rápida para proteção do ferro e do aço na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores.



FORMATOS

Embalagens de 1 L e 5 L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente aderência sobre ferro e aço
- Bom poder anticorrosivo
- Secagem rápida
- Boa lacagem

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Acabamento acetinado
- Excelente dureza
- Baixa emissão de COV's

USOS TÍPICOS

Destina-se à pintura de ferro e aço na indústria metalomecânica, pintura de estruturas metálicas, máquinas e equipamentos industriais, e equipamentos do mercado ACM – Agricultura, Construção e Movimentação de terras.

BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Sintético
Exposição	Interior e exterior
Camada	Primário
Brilho	Acetinado
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Cinzento
Substrato Principal	Aço
Tipo de Resina	Alquídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 4, a
Número de Componentes	1
Rendimento Prático	10 - 12 m ² /L
Estabilidade em Armazém e Validade	2 anos, quando em embalagens de origem. Armazenado em local seco ao abrigo da luz solar direta, entre 5 °C e 40 °C.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS (segundo certificados e ensaios)

Brilho

ISO 2813 < 10 a 60°

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1 1,40 ± 0,02 Kg/L

Viscosidade

ASTM D562 68 ± 5 UK

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1 39 ± 2 %

Aderência

ISO 2409 Classe 0

Pontos de Inflamação

BARBOT

ISO 1523

Não inflamável.

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat (A/i): 140 g/L. Este produto contém no máx. 65 g/L COV.

NOTA: * O valor indicado de COV refere-se ao produto pronto a aplicar, incluindo a tintagem, diluição, etc., com produtos da nossa empresa e por nós recomendados. Não nos responsabilizamos pelos produtos que sejam obtidos por misturas de produtos por nós não recomendados

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Sistemas de pintura

Interior e Exterior

Suportes Novos

Aço

Decapar com jato abrasivo ao grau Sa 2½ segundo a norma ISO 8501-1 (SSPC-SP 10 NACE No. 2). Remover os resíduos de abrasivo e as poeiras da superfície. Remover óleos, gorduras ou outros contaminantes, com um detergente adequado. Para situações em que a decapagem do aço, por jato abrasivo seja impraticável recomenda-se escovagem mecânica de acordo com St3 ou escovagem manual de acordo com St2 (ISO 8501-1).

Esquema de pintura

Primário: 1 demão de Primário de Secagem Rápida 116 W – espessura 40 µm.

Acabamento: Esmalte de secagem rápida 116 W (ver Ficha Técnica do produto)

Suportes Anteriormente Pintados

Em bom estado

Remover totalmente o esquema de pintura anterior e proceder como para substratos novos.

Em mau estado (com patologias)

Remover totalmente o esquema de pintura anterior e proceder como para substratos novos.

Condições ambientais

Aplicação e secagem

Temperatura ambiente – Superior a 5 °C
Humidade relativa – Inferior a 80%
Humidade do suporte – Inferior a 5%
Temperatura do suporte – 2 a 3 °C acima do ponto de orvalho

Instruções de aplicação

Barbot Portugal - Indústria de Tintas, S.A. Rua dos Borneiros, 466 4410-295 Vila Nova de Gaia tel: +351 227 169 200 fax: +351 227 169 212 barbot.sede@barbot.pt
Barbot Angola: Rua Cónego Manuel das Neves, 53-55 Luanda - Angola tel: +244 921 199 998 barbot.angola@gmail.com
Barbot Cabo Verde: Z. I. Tira-Chapéu Cidade da Praia – Ilha de Santiago tel: +238 260 07 40 caboverde@barbot.pt
Barbot Moçambique: Av. do Rio Limpopo, no 185 Alto Maé - Maputo - Moçambique
Jallut Pinturas, S.L.U.: C/ Pintor Joan Miró, 26 Polígono Industrial Can Humet de Dalt 08213 POLINYA Barcelona

Descubra mais em barbot.pt



#novasemoções



BARBOT

Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização;
2. Homogeneizar o Primário de Secagem Rápida 116 W.
3. Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado

Ferramentas de aplicação

Rolo, trincha, pistola convencional ou pistola *airless*

Processos de aplicação

1. No aço, nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral. Nota: como as tintas aquosas têm dificuldade em cobrir adequadamente arestas angulares recomendamos que se faça ou o arredondamento das mesmas ou a aplicação de uma demão de reforço segundo as prescrições da norma ISO 12944-7.
2. Sobre o aço, controlar a espessura do filme seco com processos não destrutivos (segundo a norma ISO 2808). Se não foram atingidas as espessuras desejadas, aplicar uma nova demão.
3. As aplicações em áreas confinadas devem ser feitas com ventilação adequada de ar seco e com temperatura tal, que não provoque a formação de condensações de humidade.
4. Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com água doce.
5. Após aplicação, todo o produto que não foi utilizado deverá ser armazenado em embalagens muito bem fechadas. Em embalagens parcialmente cheias poderá dar-se o aparecimento de pele na superfície.

Diluyente			
% Diluição	Pronto a aplicar.		
Espessura Recomendada	40 µm		
Número de Demãos	1 a 2 demãos		
Intervalo entre Demãos	1 hora (a 20 °C)		
Tempo de Secagem/cura	10°	20°	35°
Tato	1 hora	30 minutos	20 minutos
Profundidade	2 horas	1 hora	45 minutos
Repintura mínimo	3 horas	1h30	1 hora
Repintura máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Limpeza de Utensílios	Água		

BARBOT

Riscos e Segurança

Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em fds@barbot.pt

OBSERVAÇÕES

As características deste produto poderão ser alteradas sem aviso prévio como consequência da política de contínua investigação e desenvolvimento da Barbot – Indústria de Tintas, S.A. Esta informação baseia-se no nosso atual conhecimento do produto, contudo, devido ao facto das suas condições de utilização se encontrarem fora do nosso controlo, não são dadas quaisquer garantias de resultados.