

# BARBOT

## ClaFICHA TÉCNICA

DATA: 13/12/2024

REV. 01

## PRIMÁRIO SECAGEM RÁPIDA 240 RF



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



## FORMATOS

Embalagens de 0,25L, 1L, 5L e 20 L

## PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente aderência sobre ferro e aço
- Excelente secagem e desenvolvimento de dureza
- Proteção anticorrosiva

## PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos
- Permite repintura húmido sobre húmido

## USOS TÍPICOS

Primário de secagem rápida para a pintura de ferro e aço na indústria metalomecânica em geral. Adequado para máquinas, equipamentos, estruturas metálicas e produtos metálicos diversos em ambientes de corrosividade moderada. Utilização na área industrial como primário em máquinas e equipamentos do mercado de agricultura, construção e movimentação de terras (ACM).

# BARBOT

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

<b>Categoria</b>	Indústria
<b>Segmento</b>	Equipamentos e estruturas
<b>Sub-Segmento</b>	Sintético
<b>Exposição</b>	Interior e exterior
<b>Camada</b>	Primário
<b>Brilho</b>	Mate
<b>Textura/Acabamento</b>	Liso
<b>Cor</b>	Cinzento (RAL 7038); Vermelho (RAL 3009)
<b>Substrato Principal</b>	Aço/Ferro
<b>Tipo de Resina</b>	Alquídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 4, a
<b>Número de Componentes</b>	1
<b>Rendimento</b>	11 m <sup>2</sup> /L
<b>Estabilidade em Armazém e Validade</b>	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)

### Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1 1,41 ± 0,05 Kg/L

### Viscosidade

ASTM D562 95 ± 5 seg (CF4)

### Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1 43 ± 2 %

### Reação ao Fogo

ISO 13501-1 B-S1d0<sup>1</sup>

### Aderência

ISO 2409 Classe 0

### Pontos de Inflamação

# BARBOT

ISO 1523

30 °C

## Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 500 g/L. Este produto contém no máx. 485 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

Ferro e 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).

**IMPORTANTE:** Após decapagem, aplicar o PRIMÁRIO SR 240 RF logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

### Esquema de pintura

**Primário:** 1 a 2 demãos de Primário de Secagem Rápida 240 RF

**Acabamento:** pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos como: Esmalte SR, Barbolux, Acryl HB, BARBOTHANE, etc. (ver Fichas Técnicas de cada um dos produtos)

## Suportes Anteriormente Pintados

Em bom estado

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

# BARBOT

## 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

### Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização;
2. Homogeneizar o Primário de Secagem Rápida 240 RF.
3. Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado

Rolo ou trincha: Utilizar um rolo ou trincha especialmente desenhado para aplicar produtos a solvente. Depois da pintura retirar o excesso de produto e lavar com o diluente recomendado.

### Ferramentas de aplicação

Pistola *airless*: Bico = 0,43-0,53mm (0,017 – 0,021 polegadas). Pressão de trabalho = 140-170bar.

Pistola convencional: Bico = 1,8-2,2mm (0,070 – 0,086 polegadas). Pressão de ar = 3 a 4 bar.

# BARBOT

## 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. Retocar as pequenas áreas danificadas com trincha e as grandes áreas com uma demão geral.
5. Após utilização limpar rapidamente os equipamentos o diluente recomendado.
6. 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.

<b>Diluyente</b>	Diluyente 1426		
% Diluição	Rolo ou trincha: 0 a 5% Pistola <i>airless</i> : 0 a 5% Pistola convencional: 10 a 20%		
<b>Espessura Recomendada</b>	40 µm		
<b>Número de Demãos</b>	1 a 2 demãos		
<b>Intervalo entre Demãos</b>	35 minutos a 20 °C		
<b>Tempo de Secagem/cura</b>	<b>10°</b>	<b>20°</b>	<b>30°</b>
Secagem superficial	30 minutos	15 minutos	10 minutos
Secagem em profundidade	1 hora	35 minutos	25 minutos
Repintura mínimo	1 hora	35 minutos	25 minutos
Repintura máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
<b>Limpeza de Utensílios</b>	Diluyente 1426 ou Diluyente Celuloso		
<b>Riscos e Segurança</b>	Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em <a href="mailto:fds@barbot.pt">fds@barbot.pt</a>		

# BARBOT

## 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.