

ESMALTE SR 116 W

ESMALTE AQUOSO DE SECAGEM RÁPIDA PARA FERRO/AÇO

Ref.:1056

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Esmalte aquoso baseado em resinas alquídicas curtas modificadas com poliuretano e pigmentos selecionados.

CAMPO DE UTILIZAÇÃO

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.

PROPRIEDADES

- Alto brilho;
- Excelente dureza;
- Fácil aplicação;
- Boa lacagem;
- Secagem rápida;
- Baixa emissão de COV's;

NÚMERO DE COMPONENTES

1

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor	Afinável no sistema Barbomix
- Aspeto da película seca	Liso, Brilhante
- Rendimento teórico	11m ² /L (para 40µm secos)

	Teor de COV* (g/l)	Teor de sólidos (%)	Ponto de inflamação (°C)
PRIMÁRIO SR 116W	31 g/l	43±2%	Não aplicável

*COV – O valor limite da UE para este produto (Cat.A/i) é 140 g/L

- Tempos de secagem (para 40µm secos)

	10°C	20°C	35°C
Secagem superficial	1h00n	30min	20min
Secagem em profundidade	2h00	1h00	45min
Repintura mínimo	3h00	1h30	1h00
Repintura máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

- Preparação da superfície

Aço novo: 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 recomendado logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

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

- Condições ambientais

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.

- Equipamentos

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.

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.

ESQUEMAS DE PINTURA

Esmalte de acabamento para sistemas aquosos, com primários como: PRIMÁRIO SR 116W ou PRIMÁRIO AC 145.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

- Processo de aplicação

- Abrir as embalagens apenas no momento da utilização;
- Homogeneizar o ESMALTE SR 116 W.
- Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado (rolo, trincha, pistola convencional ou airless).
- 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 aquosos 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.
- 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.
- 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.
- Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com água doce.
- 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.

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.

- Diluentes e diluição	Rolo ou trincha: 0 a 5% com água doce. Airless: 0 a 5% com Diluente água doce. Pistola convencional: 10 a 20% com água doce.
- Número de demãos	1 ou 2 demão
- Diluente de limpeza	Água.
ESTABILIDADE EM ARMAZÉM	2 anos, quando em embalagens de origem. Temperatura Mínima – 5 °C; Temperatura Máxima – 40 °C
CAPACIDADES DISPONÍVEIS	1,0Lt; 5,0Lt e 15,0Lt
RISCOS E SEGURANÇA	Solicitar o pedido para fds@barbot.pt

janeiro 2019