

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 10/12/2024

REV. 1

1056 ESMALTE SECAGEM RÁPIDA 116W



Esmalte aquoso alquídico brilhante, de secagem rápida para acabamentos na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores



FORMATOS

Embalagens de 1 e 5 L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente aderência ao ferro ou aço
- Moderada proteção anticorrosiva
- Excelente dureza
- Boa lacagem

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Secagem rápida. Acabamento brilhante.

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	Acabamento
Brilho	Brilhante
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco, cores claras e cores escuras
Sistema de Afinação	Barbotmix industrial
Substrato Principal	Ferro/aço
Tipo de Resina	Alquídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 4, a
Solvente	Água
Número de Componentes	1
Rendimento	11 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

> 85 para um ângulo de 60°

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1

Base P – 1,245 ± 0,03 kg/L

Base D – 1,125 ± 0,03 kg/L

Base TR – 1 ± 0,03 kg/L

Viscosidade

ASTM D562

Base P – 110 ± 5 UK

Base D – 100 ± 5 UK

Base TR – 95 ± 5 UK



BARBOT

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1

43 ± 2 %

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Não aplicável

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 140 g/L. Este produto contém no máx. 31 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/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 recomendado logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

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



BARBOT

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 ESMALTE SR 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

Rolo ou trincha: 0 a 5% com água doce
Pistola *Airless*: 0 a 5% com diluyente água doce
Pistola convencional: 10 a 20% com água doce

Espessura Recomendada

40 µm

Número de Demãos

1 a 2 demãos

Intervalo entre Demãos

1h30

Tempo de Secagem/cura (40 µm)

Secagem superficial

10°

1 hora

20°

30 minutos

35°

20 minutos



BARBOT

Secagem em profundidade

2 horas

1 hora

45 minutos

Repintura mínimo

3 horas

1h30

1 hora

Repintura máximo

Ilimitado

Ilimitado

Ilimitado

Limpeza de Utensílios

Água

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.

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

