

# 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 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 Cônego 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](http://barbot.pt) #novasemoções

# 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 <sup>2</sup> /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 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 Cônego 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](http://barbot.pt)      #novasemoções

# 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 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 Cônego 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](http://barbot.pt)      #novasemoções

# 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.

## Diluente

### % Diluição

Rolo ou trincha: 0 a 5% com água doce  
Pistola *Airless*: 0 a 5% com diluente 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)

10°

20°

35°

### Secagem superficial

1 hora

30 minutos

20 minutos

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 Cônego 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

# BARBOT

Secagem em profundidade	2 horas	1 hora	45 minutos
Repintura mímino	3 horas	1h30	1 hora
Repintura máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
<b>Limpeza de Utensílios</b>	Água		
<b>Riscos e Segurança</b>	Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em <a href="mailto:fds@barbot.pt">fds@barbot.pt</a>		

## 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](mailto:barbot.sede@barbot.pt)

**Barbot Angola:** Rua Cônego Manuel das Neves, 53-55 Luanda - Angola tel: +244 921 199 998 [barbot.angola@gmail.com](mailto: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](mailto: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](http://barbot.pt)      #novasemoções