

EPOXIPRIMER 162W

PRIMÁRIO EPOXÍDICO ANTICORROSIVO PARA FERRO/AÇO

REVISÃO
Abril 2023**BARBOT**

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA	Primário baseado numa resina epoxídica modificada, catalisado com uma poliamina cicloalifática. Contém fosfato de zinco como pigmento anticorrosivo para proteção do ferro e do aço.		
CAMPO DE UTILIZAÇÃO	Primário anticorrosivo versátil para a proteção de superfícies metálicas em ambientes de moderada corrosividade. Adequado para estruturas de aço, máquinas e equipamentos. Utilização na área industrial como primário em máquinas e equipamentos de agricultura, construção e movimentação de terras (ACM).		
PROPRIEDADES	<ul style="list-style-type: none"> • Proteção anticorrosiva, contém fosfato de zinco; • Excelente aderência sobre ferro e aço; • Indicado para uma grande variedade de substratos. • Excelentes propriedades mecânicas; • Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos; • Baixo teor de COV's. 		
NÚMERO DE COMPONENTES	2 Proporção de mistura: EPOXIPRIMER 162W – 4,25 partes (volume) ENDURECEDOR EPOXIPRIMER AQUOSO – 0,75 partes (volume)		
CARACTERÍSTICAS FÍSICAS			
• Cor	Branco e Cinza		
• Aspeto da Película Seca	Liso, mate (brilho no ângulo de 85 < 10±5, segundo a ISO 2813).		
• Rendimento teórico	8,5-10,0m ² /L/demão (para 60-50µm de espessura seca, respetivamente).		
• Massa Volúmica (ISO 2811-1)	EPOXIPRIMER 162W BRANCO= 1,48±0,02 kg/L EPOXIPRIMER 162W CINZA= 1,48±0,02 kg/L ENDURECEDOR EPOXI AQUOSO = 1,10±0,02 kg/L		
• Viscosidade (ASTM D562)	115±5 KU (sem diluição, a 25°C).		
• Teor de sólidos em volume	51%±2% (KIT)		
• Pontos de inflamação teóricos	EPOXIPRIMER 162W = Não inflamável ENDURECEDOR EPOXI AQUOSO = Não inflamável KIT (4,25:0,75 em volume) = Não inflamável		
• Tempos de secagem/cura	23°C		
– Secagem superficial/tato	2h00		
– Profundidade	8h00		
– Repintura mínimo	8h00		
– Repintura máximo	48h00		
– Cura total	7dias		
	Se os intervalos máximos forem excedidos recomendamos uma lixagem do filme criar assegurar a adesão intercamadas.		
• Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Contém no máximo 5 g/L COV, pronto a aplicar. Valor limite da EU (2004/42/CE) para este produto (Cat.A/j): 140 g/L. 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.		
SISTEMAS DE PINTURA			
	Primário anticorrosivo para estruturas metálicas, segundo a norma ISO 12944. Aplicação como primário/intermédio em esquemas de pintura em ambientes de elevada corrosividade (C5). Pode ser aplicado até 125µm secos sem escorrer. Acabamentos recomendados: ESMALTE AQUATHANE, ESMALTE SR 116W, ESMALTE EPOXI AQUOSO. Esquemas de pintura segundo a ISO 12944 consulte serviços técnicos.		
	Primário anticorrosivo para máquinas e equipamentos (industriais, agricultura, construção, movimentação de terras). Esquema tipo para proteção de máquinas e equipamentos Primário: EPOXIPRIMER 162W – 2 demão de 50µm secos. Rendimento previsto: 10,0 m ² /L/demão Acabamento: ESMALTE AQUATHANE – 2 demão de 40µm secos. Rendimento previsto: 11,0 m ² /L/demão		
PREPARAÇÃO DAS SUPERFÍCIES			
• Substratos metálicos	Aço: Decapar com jato abrasivo ao grau Sa 2½ segundo a norma ISO 8501-1. 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 logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.		

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.

	<p>Aço galvanizado: As contaminações das superfícies galvanizadas novas, tais como gorduras, óleo, fluxo residual ou materiais de marcação devem ser removidos com um detergente adequado. Em aços galvanizados envelhecidos os produtos de oxidação, sais e outros contaminantes devem ser removidos por limpeza com um detergente adequado. As superfícies galvanizadas devem ser tratadas por decapagem ligeira / lixagem ligeira tendo cuidado para não remover o revestimento metálico.</p> <p>Alumínio: Remover todos os vestígios de gorduras ou contaminações com um detergente adequado.</p>		
• Pinturas de manutenção	Remover o esquema de pintura mal aderente e pouco coeso e proceder como para obras novas.		
INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO			
• Processos de aplicação	<ul style="list-style-type: none"> • Abrir as embalagens apenas no momento da utilização; • Adicionar o ENDURECEDOR EPOXI AQUOSO ao EPOXIPRIMER 162W nas proporções recomendadas com misturador mecânico, a baixas rotações, durante 5 minutos. <p>NOTA: Uma vez que o "tempo de vida da mistura" é limitado, em particular a temperaturas mais elevadas, não misturar mais material que o que for utilizado, limitando a área de aplicação.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Após a preparação da mistura, deixar a mistura repousar cerca de 5 minutos para início da reação. É o chamado tempo de indução ou amadurecimento. • Aplicar o produto no substrato com os equipamentos recomendados. • Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com água limpa. • Após aplicação, todo o produto que não foi utilizado continuará a reagir e após o tempo de vida da mistura não poderá ser aplicado. Neste caso os resíduos devem ser tratados de acordo com a legislação em vigor. <p>NOTA: Dado que a reação do produto é exotérmica (liberta energia) se a mistura ficar na embalagem sem ser aplicada a temperatura da mistura poderá aumentar significativamente.</p>		
• Equipamentos	Rolo, trincha, pistola convencional ou pistola airless.		
• Tempo de vida da mistura	23°C		
	1h00		
• Diluentes e proporção da aplicação	Rolo, trincha e pistola airless: 5-10% com água. Pistola convencional: 15-20% com água.		
• Espessura recomendada	50-60µm secos por demão.		
• Número de demãos	1 a 2 demãos.		
• Intervalo de demãos	6-8 horas		
• Diluente de limpeza	Água		
• Condições ambientais durante a aplicação e secagem	Temperatura ambiente – Entre 10°C e 30°C Humidade relativa – Inferior a 80% Humidade do suporte – Inferior a 4% Temperatura do suporte – entre 10°C a 30°C (ATENÇÃO: a temperatura do suporte deverá estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho para evitar condensações).		
ESTABILIDADE EM ARMAZÉM	2 anos, quando em embalagens de origem. Armazenar em local seco ao abrigo da luz solar direta. Condições de armazenagem: Temperatura Mínima – 5°C; Temperatura Máxima – 40°C.		
FORMA DE FORNECIMENTO	EPOXIPRIMER 162W (ref. 1058)	4,25 L	
	ENDURECEDOR EPOXIPRIMER AQUOSO (ref. 4962)	0,75 L	
	KIT	5,00 L	
CERTIFICADOS / ENSAIOS			
RISCOS E SEGURANÇA	Solicitar o pedido para fds@barbot.pt		

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.

2/2