

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 03/01/2025

REV. 2

1058 EPOXIPRIMER 162W



Mistura



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.



FORMATOS

Kit de 5 L (Base: 4,5 L; Endurecedor: 0,75 L)

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Proteção anticorrosiva (contém fosfato de zinco)
- Excelente aderência sobre ferro e aço
- Excelentes propriedades mecânicas
- Baixo teor de COV's

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos
- Indicado para uma grande variedade de substratos

USOS TÍPICOS

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).

Utilizado também em pavimentos como primário de adesão.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Epóxi
Exposição	Interior
Camada	Primário
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Cinzento
Substrato Principal	Aço, aço galvanizado, alumínio
Substrato Adicionais	Betão/cimento
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	8,5 – 10 m²/L/demão
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	< 10 UB a 60 °
Massa Volúmica (Densidade)	
ISO 2811-1	Base – 1,48 ± 0,02 Kg/L Endurecedor – 1,10 ± 0,02 Kg/L
Viscosidade	
ASTM D562	115 ± 5 KU
Teor de Sólidos em Volume	
ISO 3233-1	51 ± 2 %

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



#novasemoções



BARBOT

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Base – Não inflamável

Endurecedor – Não inflamável

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 140 g/L. Este produto contém no máx. 2 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

Suportes Novos

Aço, aço galvanizado, alumínio

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.

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.

Alumínio: Remover todos os vestígios de gorduras ou contaminações com um detergente adequado.

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 125 µm 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 50 µm secos. Rendimento previsto: 10,0 m²/L/demão

Acabamento: ESMALTE AQUATHANE – 2 demão de 40 µm secos. Rendimento previsto: 11,0 m²/L/demão

Suportes Anteriormente Pintados

Remover o esquema de pintura mal aderente e pouco coeso e proceder como para obras novas.



BARBOT

Condições ambientais

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).

Instruções de aplicação

Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização.
2. Adicionar o ENDURECEDOR EPOXIPRIMER AQUOSO ao EPOXIPRIMER 162W nas proporções recomendadas com misturador mecânico durante cerca de 5 minutos.
NOTA: uma vez que o “tempo de vida da mistura” é limitado, a temperaturas elevadas, não misturar mais material que o que for utilizado.
3. Após a completa homogeneização transferir a mistura para uma embalagem vazia e voltar a homogeneizar.

Ferramentas de aplicação

Rolo, trincha, pistola convencional ou pistola *airless*

Processos de aplicação

1. Aplicar o produto no substrato com os equipamentos recomendados.
2. Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com o diluente recomendado.
3. 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.

Mistura dos componentes

Proporção 4,25:0,75 em volume

Tempo de vida 1 hora a 23 °C

Diluente

Água

% Diluição

Trincha e rolo: 5 – 10 %
Pistola *airless*: 5 – 10 %
Pistola convencional: até 20 %

Espessura Recomendada

50 – 60 µm

Número de Demãos

1 a 2

Intervalo entre Demãos

8 horas



BARBOT

Tempo de Secagem (a 23 °C e 50 % de humidade relativa)

Tato/superficial	2 horas
Profundidade	8 horas
Repintura mínimo	8 horas
Repintura máximo	48 horas
Cura total	7 dias

Nota: Se os intervalos máximos forem excedidos recomendamos uma lixagem do filme criar assegurar a adesão intercamadas.

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 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



#novasemoções

