

FICHA TÉCNICA

DATA: 09/12/2024

REV. 02

1895 ESMALTE AQUATHANE 900AC



Mistura

Esmalte de poliuretano aquoso acetinado de dois componentes. Destina-se a aplicações na indústria metalomecânica e como acabamento na pintura de pavimentos de betão.



FORMATOS

KIT de 5 L (Base: 4 L; Endurecedor: 1 L). Disponível em base P (4 L), D (3,72 L) e TR (3,72 L).

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente retenção de brilho e cor no exterior;
- Excelente resistência mecânica (impacto, abrasão e riscagem);
- Boa resistência química;
- Muito boa resistência ao pneu quente;
- Baixa viscosidade de aplicação;
- Baixo teor de COV's;
- Baixo odor.

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Disponível no sistema tintométrico Barbomix
- Marcação CE segundo EN 13813;
- Cumpre com a aliena a) do ponto 2 da restrição n.º 74 do Regulamento REACH (Regulamento UE n.º 2020/1149) - concentração de diisocianatos, na forma de monómero livre, inferior a 0,1% em peso

USOS TÍPICOS

Revestimento multifuncional. Destina-se a aplicações na indústria metalomecânica, na construção civil e como pintura de pavimentos de betão. Na indústria metalomecânica destina-se aos mercados da proteção anticorrosiva de estruturas metálicas, manutenção industrial, máquinas e equipamentos ACM (agricultura, construção e movimentação de terras). Utilização como acabamento em sistemas de pintura sobre primários epoxídicos em substratos ferrosos e não ferrosos. Pode ser aplicado como

BARBOT

acabamento em esquemas de pintura com tintas intumescentes (PROMAPAIN SC4 e PROMAPAIN SC3) em sistemas de proteção passiva contra incêndios. Na construção civil pode ser utilizado como acabamento em esquemas de pintura para interiores e exteriores, sobre madeira ou substratos metálicos, sempre que se deseje um acabamento brilhante e com excepcional resistência mecânica. Por exemplo, em pintura de portões e gradeamentos, portas e janelas, etc. Na pintura de pavimentos destina-se a ser utilizado como acabamento em sistemas de aplicação com autonivelantes epoxídicos ou sistemas de pintura convencionais. Destina-se à proteção e decoração de pavimentos de betão, em interiores e exteriores. Recomendado para aplicação em para pavimentos industriais (fábricas, áreas de produção e processamento); áreas comerciais, armazenagem e logística; áreas residenciais; garagens e parques de estacionamento. Ideal para aplicações em indústrias alimentares (sem contacto com alimentos), hospitais, laboratórios.

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Pavimentos
Sub-Segmento	Base aquosa
Exposição	Interior/Exterior
Camada	Acabamento
Brilho	Acetinado
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Catálogo RAL/Outros sob consulta.
Sistema de Afinação	Barbotmix
Substrato Principal	Betão/Cimento
Substrato Adicionais	Metálicos (Aço, Aço galvanizado, Alumínio); Madeiras
Tipo de Resina	Poliuretano
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, a
Número de Componentes	2
Rendimento Teórico	9 – 11 m ² /L/demão, para 50 – 40 µm de espessura seca, respetivamente
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

30 ± 5 UB

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

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1

Esm. Aquathane Base P = $1,41 \pm 0,03$ kg/L
Esm. Aquathane Base D = $1,35 \pm 0,03$ kg/L
Esm. Aquathane base TR = $1,38 \pm 0,03$ kg/L
Endurecedor Aquathane = $1,10 \pm 0,02$ kg/L

Viscosidade

ASTM D562

Base P – 75 ± 5 UK
Base TR – 80 ± 5 UK

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1

52 ± 2 %

Reação ao Fogo

ISO 13501-1

B_{FL}-s1¹

Aderência

ISO 2409

> 2 N/mm²

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Esmalte Aquathane = Não inflamável
Endurecedor Aquathane = Não inflamável
KIT (4,0:1,0 em volume) = 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. 97 g/L COV.

NOTA: * O valor indicado de COC 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

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

ANEXO III- Resistência Química

Produto derramado	Tempo de contacto	
	2 horas	24 horas
Petróleo	+	+
Gasóleo	+	+
Ác. Fosfórico	±	±
álcool isopropólico	±	±
MEK	±	±
Ciclohexanona	-	-
Água	+	+
Á. Clorídrico 10 %	+	+
Hipoclorito 13%	+	+
Sonasol	+	+
KOH	+	+
Ác. Acético 20 %	±	±
Ác. Sulfurico 10 %	±	±
Xileno (S1426)	±	±
Etanol 70 %	+	+
Hidróxido de sódio 15 %	+	+
Óleo motor	+	+

+ resiste; ± ligeiro ataque (cor; brilho; dureza); - não resiste

Quadro resumo declaração de desempenho marcação CE

	BARBOT – INDÚSTRIA DE TINTAS, S.A. Rua dos Borneiros, 466 4410-295, Vila Nova de Gaia, Portugal
20	
EN 13813	
Declaração de Desempenho: BRB-PT-1895-01	
Classificação	SR-B _{FL} S1-B2-IR19-AR0,5
Aderência por tração	> 2 N/mm ²
Reação ao fogo	B _{FL} - s1
Resistência ao impacto	19 Nm
Resistência à abrasão	AR 0,5
Substâncias perigosas	SR revestimento sintético
www.barbot.pt	

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

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE

Suportes Novos

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.

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.

Madeiras

Em madeiras novas recomenda-se o seu tratamento com AKUA PROTECT (ref.1644) após o que poderá ser aplicada duas demãos de SUBCAPA AQUOSA (ref.1081) lixando sempre entre demãos. No caso de madeiras exóticas aconselhamos a utilização do PRIMÁRIO ANTI-MANCHA (ref.1003) antes da SUBCAPA AQUOSA (ref.1081).

Cimento/Betão

O pavimento deverá ser inspecionado antes da preparação da superfície de forma a determinar a sua condição e determinar o método ou combinação de métodos a utilizar. O betão deve estar coeso com resistência à compressão e à tração mínima de 25 N/mm² e 1,5 N/mm² respetivamente. O betão novo deve ter pelo menos 28 dias de cura, e não deve conter aditivos nem endurecedores. O betão deve estar sem selantes, desaerantes, descofrantes e agentes de cura contendo ceras, silicones ou silicatos. O betão deve ter rugosidade fina, absorção média e estar isento de óleos gorduras e humidades. O teor de humidade residual no pavimento deverá ser inferior a 4% (medido com TRAMEX CME IV). No caso de existirem leitadas, estas devem ser eliminadas com uma solução de ácido ou através de granalhagem. O betão deve ser preparado por meios mecânicos (lixagem, granalhagem ou fresagem) ou químicos, de acordo com a sua porosidade. Uma lixagem do pavimento é necessária de modo a criar planaridade, assim como, a limpeza com detergente alcalino Barbofloor 970 Cleaner sempre que necessário.

Suportes Anteriormente Usados

Remover o esquema de pintura anterior se mal aderente e com pouca coesão ou se for incompatível, procedendo posteriormente como para pavimentos novos.

Se o esquema anterior estiver em bom estado, efetuar um despolimento mecânico, para promover a aderência, e proceder à aplicação do esquema sem recurso ao primário.

BARBOT

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Sistemas de pintura

Pavimentos

Suportes Novos

Madeira

Acabamento na construção civil em esquemas de pintura para a proteção de madeiras.

Primários recomendados: SUBCAPA AQUOSA BRANCA (ref.1081). Também pode ser aplicado sobre primários de base solvente como: SUBCAPA BRANCA (ref.2080). Esquema-tipo:

Primário: 1 x SUBCAPA AQUOSA BRANCA (40-60 µm de espessura seca)

Acabamento: 2 x ESMALTE AQUATHANE (40-50 µm por demão, espessura de filme seca)

Substratos Metálicos

Acabamento em esquemas de pintura para a proteção de substratos metálicos.

Primários recomendados: EPOXIPRIMER 162W (ref.1058); PRIMÁRIO SR 116W (ref.1062); PRIMÁRIO MULTISUPERFÍCIES AQUOSO (ref.1046). Também pode ser aplicado sobre primários de base solvente como: EPOXIPRIMER 625 (ref.2462); PRIMÁRIO SR 240 (ref.2027); PRIMÁRIO SR 120 (ref.2036). Pode ser aplicado sobre primários da gama BARBOZINC. ~

Esquema-tipo:

Primário: 1 x EPOXIPRIMER 162W (60-80 µm de espessura seca)

Acabamento: 2 x ESMALTE AQUATHANE (40-50 µm por demão, espessura de filme seca)

Nota: para esquemas de pintura para proteção anticorrosiva, segundo a ISO 12944, consulte serviços técnicos.

Betão/Cimento

Pavimentos de betão - Acabamento para sistemas autonivelantes:

Aplicação como selagem final para proteção do sistema contra os raios UV.

Primário: BARBOFLOOR 120 SEALER (ref.4422), consumo 0,2 a 0,3 kg/m².

Camada de desgaste: BARBOFLOOR 250 LEVEL (ref.3464), consumo 3,3 kg/m², para uma espessura de 2 mm.

Acabamento: duas demãos de ESMALTE AQUATHANE com rolo de pelo curto, rendimento 9 – 11 m²/L/demão para uma espessura seca de 50-40 µm, respetivamente.

Pavimentos de betão - Acabamento para sistemas de pintura:

Aplicação como proteção contra os raios UV dos sistemas epoxídicos.

Aplicação sobre ESMALTE EPOXI AQUOSO (ref.3485); MULTIDIARAL ATS (ref.3463).

Esquema-tipo:

Camada de desgaste: 2 x ESMALTE EPOXI AQUOSO (60-80 µm por demão, espessura de filme seca)

Acabamento: 2 x ESMALTE AQUATHANE (40-50 µm por demão, espessura de filme seca)

Pavimentos de betão – esquemas antiderrapantes: Esquema de média rugosidade

Aplicar uma demão de ESMALTE EPOXI AQUOSO e polvilhar em húmido, até saturação, com SILICA IN17.

Após 24h remover o excesso de SILICA IN17 e aplicar duas demãos de ESMALTE AQUATHANE.

BARBOT

Suportes Anteriormente Pintados

Em bom estado

Após a preparação de superfície adequada, efetuar a aplicação de acordo com o esquema escolhido sem aplicação de primário.

Em mau estado (com patologias)

Após a preparação de superfície adequada, efetuar aplicar de acordo com o esquema escolhido procedendo como para pavimentos novos.

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 ACQUATHANE ao ESMALTE ACQUATHANE 900 AC 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.
 4. Após preparação da mistura, deixar a mistura repousar cerca de 5 minutos para início da reação. É o chamado tempo de indução ou amadurecimento.

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 água limpa.
 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.
- 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.

Mistura dos componentes

Proporção

4,0:1,0

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

Tempo de vida

1 hora

Nota: Quando se aplica a mistura após o tempo de vida mistura pode observar-se a formação de CO₂ que é resultante da reação. O produto que não for aplicado formará uma espuma no final da reação.

Diluente	Água
% Diluição	3 – 5 %
Espessura Recomendada	50 - 40 µm secos/demão NOTA: Não devem ser excedidos os 50 µm secos por demão. Quando se aplicam espessuras maiores do que as recomendadas a aplicação pode ficar com espuma/borbulhas que são resultado da reação do isocianato.
Número de Demãos	1 a 2 demãos
Intervalo entre Demãos	6 horas.
Tempo de Secagem (a 23 °C e 50 % de humidade relativa)	
Tato/superficial	1 hora
Tempo de Secagem/cura	23 °C
Tráfego ligeiro	16 horas
Cargas ligeiras	48 horas
Repintura mínimo	6 horas
Repintura máximo	48 horas
Cura total	7 dias
Nota: Em cada demão podem fazer-se ajustes/repinturas durante os primeiros 20 minutos de secagem. Após este período podem verificar-se diferenças de brilho na película pelo que é essencial esperar 24 horas. Ex: rodapés.	
Limpeza de Utensílios	Água
Riscos e Segurança	Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em fds@barbot.pt

NOTAS

¹ Classificação válida em esquema segundo a Declaração de Desempenho do produto.

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

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