

PRIMÁRIO SR 240 RF

PRIMÁRIO ANTICORROSIVO PARA FERRO/AÇO

Ref.:2027

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Primário baseado em resinas alquídicas modificadas e pigmentos anticorrosivos para proteção do ferro e aço.

CAMPO DE UTILIZAÇÃO

Primário de secagem rápida para a pintura de ferro e aço na indústria metalomecânica em geral. Adequado para máquinas, equipamentos, estruturas metálicas e produtos metálicos diversos em ambientes de corrosividade moderada. Utilização na área industrial como primário em máquinas e equipamentos do mercado de agricultura, construção e movimentação de terras (ACM).

PROPRIEDADES

- Proteção anticorrosiva, contém fosfato de zinco;
- Excelente secagem e desenvolvimento de dureza;
- Excelente aderência sobre ferro e aço;
- Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos;
- Permite repintura húmido sobre húmido;
- Classificado como B-s1d0 para reação ao fogo pela EN 13501-1.

NÚMERO DE COMPONENTES

1

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor	Cinza RAL 7038; Vermelho RAL 3009; <i>Para cores no Sistema Barbot i consulte disponibilidade.</i>
- Aspeto da película seca	Liso, Mate
- Rendimento teórico	1 l m ² /L (para 40µm secos)

	Teor de COV* (g/l)	Teor de sólidos (%)	Ponto de inflamação (°C)
Primário SR 240 RF	471 g/l	43±2%	24°C
Diluyente 1426	865 g/l	-	26°C

* Valor limite da UE para este produto (Cat.A/i): 500 g/l.

- Tempos de secagem (para 40µm secos)

	10°C	20°C	35°C
Secagem superficial	30min	15min	10min
Secagem em profundidade	60min	35min	25min
Repintura mínimo	60min	35min	25min
Repintura máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

- Preparação da superfície

Aço novo: 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 SR 240 RF logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

Manutenção e reparação: Remover totalmente o esquema de pintura anterior e proceder como para substratos novos.

- Condições ambientais

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.

- Equipamentos

Rolo ou trincha: Utilizar um rolo ou trincha especialmente desenhado para aplicar produtos a solvente. Depois da pintura retirar o excesso de produto e lavar com o diluente recomendado.

Pistola airless: Bico = 0,43-0,53mm (0,017 – 0,021 polegadas). Pressão de trabalho = 140-170bar.

Pistola convencional: Bico = 1,8-2,2mm (0,070 – 0,086 polegadas). Pressão de ar = 3 a 4 bar.

ESQUEMAS DE PINTURA

Primário para estruturas metálicas em ambientes de corrosividade moderada. Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos como: ESMALTE SR, BARBOLUX, ACRYL HB, BARBOTHANE, etc..

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

- Processo de aplicação

- Abrir as embalagens apenas no momento da utilização;
- Homogeneizar o PRIMÁRIO SR 240 RF, preferencialmente com misturador mecânico, durante 5 a 10 minutos.
- Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado (rolo, trincha, pistola convencional ou airless).
- No aço, nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral.
- 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.
- 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.
- Retocar as pequenas áreas danificadas com trincha e as grandes áreas com uma demão geral.
- Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com o diluente recomendado.
- 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.

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.

- Diluentes e diluição	Rolo ou trincha: 0 a 5% com Diluente 1426. Airless: 0 a 5% com Diluente 1426. Pistola convencional: 10 a 20% com Diluente 1426.
- Número de demãos	1 ou 2 demão
- Diluente de limpeza	Diluente 1426 ou Celuloso
ESTABILIDADE EM ARMAZÉM	2 anos, quando em embalagens de origem. Condições de armazenagem: Temperatura Mínima – 5 °C; Temperatura Máxima – 40 °C
CERTIFICADOS E ENSAIOS	Classificado para reação ao fogo em estruturas de ferro/aço como B-s1d0 pela norma EN 13501-1 pelo LGAI Technological Center, S.A. (APPLUS)
CAPACIDADES DISPONÍVEIS	1,0Lt; 5,0Lt e 20,0Lt
RISCOS E SEGURANÇA	Solicitar o pedido para fds@barbot.pt

Novembro 2019