

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 12/12/2024

REV. 01

2028 PRIMÁRIO ALTO DESEMPENHO 4055 B



Revestimento alquídico brilhante se secagem rápida, que pode ser utilizado como primário ou acabamento na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores



FORMATOS

Embalagens de 1 L, 5 L e 20L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Proteção anticorrosiva
- Possibilidade de ser aplicado direto ao metal
- Secagem rápida
- Alto brilho
- Excelente adesão sobre ferro
- Excelente elasticidade

USOS TÍPICOS

Como acabamento na metalomecânica, em equipamentos agrícolas, máquinas e estruturas metálicas, e na serralharia em geral.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Industria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Sintético
Exposição	Interior e exterior
Camada	Direto à superfície
Brilho	Brilhante
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco, cores claras e cores escuras
Sistema de Afinação	Barbotmix industrial
Substrato Principal	Ferro
Tipo de Resina	Alquídico
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 4, a
Número de Componentes	1
Rendimento Prático	10 a 13 m ² /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	> 70 UB a 60 °
Massa Volúmica (Densidade)	
ISO 2811-1	Base TR – 0,98 ± 0,02 Kg/L Base P – 1,15 ± 0,05 Kg/L
Viscosidade	
ASTM D562	104 ± 4 UK
Teor de Sólidos em Volume	
ISO 3233-1	40 ± 2 %
Aderência	

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 Cónego 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

ISO 2409

Classe 0

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Base TR – 31 °C

Base P – 25 °C

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 500 g/L. Este produto contém no máx. 500 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

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.

Esquema de Pintura

Primário: 1 x Primário Alto Desempenho 4055 B – 40 µm

Acabamento: Esmalte Barbolux (ver Ficha Técnica do produto)

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

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 Primário de Alto Desempenho 4055 B

Ferramentas de aplicação

Pistola convencional ou pistola *airless*

Processos de aplicação

1. Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado

Diluyente

Diluyente 1426

% Diluição

Pistola convencional - 10 a 15%
Pistola *Airless* – 5%

Espessura Recomendada

40 µm

Número de Demãos

1

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

Tato/superficial

15 minutos

Repintura

Antes das 12 horas e após as 48 horas

Limpeza de Utensílios

Diluyente Celuloso ou Diluyente 1426

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.

