BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 16/10/2024 **REV. 02**

2029 PRIMÁRIO ALTO DESEMPENHO 4055M

Revestimento alquídico mate de 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 20 L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Proteção anticorrosiva
- Possibilidade de ser aplicado direto ao metal
- Secagem rápida
- Mate
- 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 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

BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO	
Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Sintético
Exposição	Interior e exterior
Camada	Direto à superfície
Brilho	Mate
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	< 20 UB a 85 º
Massa Volúmica (Densidade)	
ISO 2811-1	Base TR – 1,00 ± 0,04 Kg/L Base P – 1,23 ± 0,02 Kg/L
Viscosidade	
ASTM D562	Base TR – 80 ± 5 UK Base P – 75 ± 5 UK
Teor de Sólidos em Volume	
ISO 3233-1	40 ± 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 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

Aderência	
ISO 2409	Classe 0
Pontos de Inflamação	
ISO 1523	Base TR – 32 ºC Base P – 31 ºC
Sustentabilidade	
COV (compostos orgânicos voláteis)	Valor limite da UE para este produto (A/j): 500g/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	
Aplicação e secagem	Temperatura ambiente – Superior a 5 ºC Humidade relativa – Inferior a 80% Humidade do suporte – Inferior a 5% Temperatura do suporte – 2 a 3 ºC 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 M
Ferramentas de aplicação	Pistola convencional ou pistola *airless*
Processos de aplicação	1. Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado
Diluente	Diluente 1426
% Diluição	Pistola convencional - 10 a 15% Pistola *Airless* – 5%
Espessura Recomendada	40 µm
Número de Demãos	1
Tempo de Secagem (a 23 ºC e 50 % de humidade relativa)	
Tato/superficial	15 minutos
Repintura	Antes das 12 horas e após 48 horas
Limpeza de Utensílios	Diluente 1426 ou Diluente Celuloso
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.