

PRIMÁRIO SR 120

PRIMÁRIO DE SECAGEM RÁPIDA PARA FERRO/AÇO

Ref.:2036

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Primário baseado em resinas alquídicas e pigmentos selecionados 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 e construção civil. Adequado para a pintura de máquinas e equipamentos industriais bem como produtos metálicos diversos.

PROPRIEDADES

- Excelente secagem e desenvolvimento de dureza;
- Excelente aderência sobre ferro e aço;
- Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos;
- Fácil aplicação;

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	12m ² /L (para 40µm secos)

	Teor de COV* (g/l)	Teor de sólidos (%)	Ponto de inflamação (°C)
PRIMÁRIO SR 120	490 g/l	46±2%	24°C
DILUENTE 1426	865 g/l	-	26°C

* Nos termos das Diretivas 2010/75/UE e 2004/42/CE, este produto pode ser utilizado sem limitações em instalações industriais devidamente registadas ou autorizadas.

- Tempos de secagem (para 40µm secos)

	10°C	20°C	35°C
Secagem superficial	35min	20min	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 120 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 de secagem rápida para máquinas e equipamentos na indústria em geral. 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 120.
 - 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.
 - 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.
-

- 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.

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.

- Número de demãos	1 ou 2 demão
- Diluente de limpeza	Diluyente 1426 ou Celuloso
ESTABILIDADE EM ARMAZÉM	2 anos, quando em embalagens de origem. Temperatura Mínima – 5 °C; Temperatura Máxima – 40 °C
CAPACIDADES DISPONÍVEIS	1,0Lt; 5,0Lt e 20,0Lt
RISCOS E SEGURANÇA	Solicitar o pedido para fds@barbot.pt

Novembro 2019