

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 13/12/2024

REV. 2

2036 PRIMÁRIO SECAGEM RÁPIDA 120



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



FORMATOS

Embalagens de 1 L, 5 L e 20 L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Boa aderência sobre superfícies metálicas
- Excelente secagem e desenvolvimento de dureza
- Fácil aplicação

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos

USOS TÍPICOS

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.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Sintético
Exposição	Interior e exterior
Camada	Primário
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Cinzento (RAL 7038); Vermelho (RAL 3009)
Substrato Principal	Aço/Ferro
Tipo de Resina	Alquídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 4, a
Número de Componentes	1
Rendimento Prático	12 m²/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)

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1

Cinzento – 1,50 ± 0,05 Kg/L
Vermelho – 1,49 ± 0,03 Kg/L

Viscosidade

ASTM D562

100 ± 10 seg (CF4)

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1

46 ± 2 %

Aderência

ISO 2409

Classe 0

Pontos de Inflamação

ISO 1523

30 °C



BARBOT

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 500g/L. Este produto contém no máx. 432 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 e Aço

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.

Esquema de pintura

Primário: 1 a 2 demãos de Primário de Secagem Rápida 120

Acabamento: pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos como: Esmalte SR, Barbolux, Acryl HB, BARBOTHANE, etc. (ver Fichas Técnicas de cada um dos produtos)

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 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

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 Secagem Rápida 120
3. Aplicar a espessura de filme necessária com o método de aplicação selecionado

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.

Ferramentas de aplicação

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.

Processos de aplicação

1. No aço, nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral. Nota: como as tintas aquosas têm dificuldade em cobrir adequadamente arestas angulares recomendamos que se faça ou o arredondamento das mesmas ou a aplicação de uma demão de reforço segundo as prescrições da norma ISO 12944-7.
2. 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.
3. 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.
4. Retocar as pequenas áreas danificadas com trincha e as grandes áreas com uma demão geral.
5. Após utilização limpar rapidamente os equipamentos o diluente recomendado.
6. 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.

Diluyente

Diluyente 1426



BARBOT

% Diluição

Rolo ou trincha: 0 a 5%

Pistola *airless*: 0 a 5%

Pistola convencional: 10 a 20%

Espessura Recomendada	40 µm		
Número de Demãos	1 a 2 demãos		
Intervalo entre Demãos	35 minutos		
Tempo de Secagem/cura	10°	20°	35°
Secagem superficial	35 minutos	20 minutos	10 minutos
Secagem em profundidade	1 hora	35 minutos	25 minutos
Repintura mínimo	1 hora	35 minutos	25 minutos
Repintura máximo	Ilimitado	Ilimitado	Ilimitado
Limpeza de Utensílios	Diluyente 1426 ou Diluyente 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.

