

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 02/01/2025

REV. 2

2459 INTERPÓXI 522 ATS



Mistura



USO INDUSTRIAL



ENCOMENDA

Intermédio mate epoxídico, adequado para esquemas de pintura em ambientes de elevada corrosividade



FORMATOS

Kit de 5 L (Base: 4 L; Endurecedor: 1L)
KIT de 20 L (Base: 16 L; Endurecedor: 4L)

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Alto teor de sólidos
- Proteção económica com uma demão
- Excelente resistência a ambientes marítimos

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Permite acabamentos acrílicos e de poliuretano em sistemas de alto brilho
- Permite aplicações diretas sobre primários de zinco inorgânico

USOS TÍPICOS

Recomendado para estruturas de aço em instalações industriais, pontes, exteriores de tanques, exteriores de tanques de gasolina, tubagens, coberturas, torres de refrigeração e outras estruturas expostas a ambientes húmidos.

Recomendado, ainda, para tetos, paredes e pavimentos sujeitos a atmosferas húmidas, marítimas e ambientes quimicamente agressivos.

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

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Epóxi
Exposição	Interior e exterior
Camada	Intermédio
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco
Substrato Principal	Aço
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	5 – 7 m ² /L/demão
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 < 10 UB a 60 °

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1 Base – 1,37 ± 0,05 Kg/L
Endurecedor – 0,95 ± 0,05 Kg/L

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1 62 ± 2 %

Pontos de Inflamação

ISO 1523 Base – 28 °C
Endurecedor – 24 °C

Sustentabilidade

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

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 500 g/L. Este produto contém no máx. 424 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

ANEXO II - Resistência Térmica

Continua 93°C (ambiente seco)
Intermitente 120°C (ambiente seco)

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Sistemas de pintura

Interior e Exterior

Suportes Novos

Aço

A decapagem com jato abrasivo é geralmente o método de preparação e limpeza de superfície mais efetivo e económico, pelo que é o método preferencialmente recomendado, sendo obrigatório para situações de imersão. Em caso de construção nova, toda a oxidação, poeira, óleos, gorduras ou outros contaminantes devem ser removidos da superfície. Decapar o aço com jato abrasivo ao grau mínimo Sa 2½, segundo ISO 8501-1. O perfil de rugosidade deverá ser médio (G) segundo ISO 8503-2.

O Interpóxi pode ser utilizado como camada intermédia sobre si mesmo ou outros primários epóxi. É compatível com uma ampla gama de acabamentos de base solvente de diferentes naturezas químicas: epóxi, poliuretano ou acrílico-silicone.

Suportes Anteriormente Pintados

Interpóxi 522 ATS é compatível com a maior parte de tipos de tintas, desde que adequadamente aplicadas, bem aderentes e coesas. No entanto, recomenda-se um ensaio para confirmar a sua compatibilidade.

Condições ambientais

Aplicação e Secagem

Temperatura ambiente – Superior a 10 °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

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

Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização.
2. Adicionar o ENDURECEDOR INTERPÓXI ao INTERPÓXI 522 ATS nas proporções recomendadas com misturador mecânico durante cerca de 5 minutos.

NOTA: uma vez que o “tempo de vida da mistura” é limitado, a temperaturas elevadas, não misturar mais material que o que for utilizado.

3. Após a completa homogeneização transferir a mistura para uma embalagem vazia e voltar a homogeneizar.

Ferramentas de aplicação

Pistola *airless* e pistola convencional

1. Aplicar o produto no substrato com os equipamentos recomendados.
2. Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com o diluente recomendado.
3. Após aplicação, todo o produto que não foi utilizado continuará a reagir e após o tempo de vida da mistura não poderá ser aplicado. Neste caso, os resíduos devem ser tratados de acordo com a legislação em vigor.

Mistura dos componentes

Proporção 4:1 em volume

Tempo de vida 8 horas a 21 °C

Diluente Diluente 1929

% Diluição Até 15 %

Espessura Recomendada 125 µm

Número de Demãos 1 a 2

Intervalo entre Demãos 16 horas

Tempo de Secagem (a 20 °C e 50 % de humidade relativa)

Tato/superficial 3 horas

Profundidade 16 horas

Repintura mínimo 16 horas

Repintura máximo 24 horas

Limpeza de Utensílios Diluente Celuloso

Riscos e Segurança Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em fds@barbot.pt

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

BARBOT

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.

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