

BARBOZINC 350

PRIMÁRIO EPOXI RICO EM ZINCO

Ref.: 2460

(escrita segundo o novo acordo ortográfico)

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Tinta baseada em resinas epoxídicas e polimerizada com poliamidas. Contem cargas apropriadas e zinco metálico.

Tem um alto teor de zinco. Cumpre coma norma EN 12944 (teor de zinco superior a 80%)

CAMPO DE UTILIZAÇÃO

Em estruturas de aço, máquinas, exteriores de tanques e tubagens e dum modo geral na Indústria em áreas não submersas.

Em reparação de áreas pintadas e danificadas.

O Barbozinc 350 adere sobre quase todas as superfícies já pintadas, como primários convencionais alquídicos, epoxis e também em reparação de galvanizados.

PROPRIEDADES

- Proteção catódica do ferro.
- Secagem rápida.
- Aceita uma gama variada de acabamentos.
- Excelente primário de espera, reparação e manutenção.
- Boa resistência à água, intempérie e à abrasão.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor	Cinzento
- Aspecto da película seca	Mate
- Teor de sólidos em volume	85 ± 2%
- Rendimento prático	8 m ² /Lt calculado para 75 μm secos.
- Espessura recomendada por demão	75 μm
- Tempos de secagem (T. 20°C e H. 50%)	
Poeiras	30 minutos
Tato	1 hora
Repintura	12 horas
- Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Valor limite da UE para este produto (Cat.A/j): 500 g/l (2010). Este produto contém no máximo 450 g/l COV*.

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

- Preparação da superfície	A superfície deve estar tecnicamente limpa, desengordurada e decapada ao grau Sa3 (5SSIS 05-5900 1967) ou SP10 (SSPC).
- Condições ambientais	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

- Preparação do produto	Agitar até homogeneização completa.
- Proporção de mistura	Barbozinc 350 – 4 p (volume) Endurecedor 350 – 1 p (volume)
- Tempo de vida da mistura	8 horas
- Processo de aplicação	Pistola "airless", e convencional, trincha ou rolo. Pistola Airless Taxa de compressão 28:1 e bicos entre 0.43 a 0,53 mm (0,017 0,021"). Pistola Convencional Recomenda-se o uso de vaso pressurizado com agitação mecânica, reguladores de ar de pulverização e pressurização do vaso e filtros de água e óleo do ar de alimentação
- Diluentes e proporção de diluição	Rolo e trincha – 10 a 15% 1ª demão, 5 a 10% na 2ª demão com Diluente 1929 Airless – Entre 0 e 5% com Diluente 1929. Pistola convencional – Entre 15 e 20 % com Diluente 1929.
- Número de demãos	1
- Capacidades disponíveis	Kit's de 5L e 20L

ESTABILIDADE EM ARMAZÉM

Temperatura Mínima – 10 °C
Temperatura Máxima – 35 °C

RISCOS E SEGURANÇA

Consultar a ficha de segurança em www.barbot.pt

agosto 2013

(substitui a de abril de 2009)

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 actual 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.

Página 2 de 2



BARBOT

BARBOT - Indústria de Tintas, S.A.
Rua dos Barroiros, 466
4410-295, Canelas, Vila Nova de Gaia
tel.: 227 169 200 | fax: 227 169 218
www.barbot.pt