

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 21/08/2026

REV. 03

2462 EPOXIPRIMER 625



Mistura



Primário epóxi mate para proteção de superfícies metálicas (estruturas, máquinas e equipamentos), em interiores e exteriores.



FORMATOS

Kit de 1,25 L (Base: 1 L; Endurecedor: 0,25 L)

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

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

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente aderência e poder anticorrosivo
- Excelente durabilidade

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Indicado para uma grande variedade de substratos
- Permite repintura com acabamentos sintéticos, epóxi e poliuretano

USOS TÍPICOS

Adequado para estruturas de aço, máquinas, exteriores de tanques em fábricas de papel, refinarias petrolíferas, centrais térmicas e fábricas de produtos químicos. Adequado também em ambientes marítimos tais como conveses, costados, fundos e superestruturas de barcos, dragas e tanques de balastro



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Epóxi
Exposição	Interior e exterior
Camada	Primário
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Cinzento
Substrato Principal	Aço, ferro e aço galvanizado
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	9,8 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	< 10 UB a 60 °
----------	----------------

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1	Base - 1,39 ± 0,03 Kg/L Endurecedor – 0,92 ± 0,02 Kg/L
------------	---

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1	48 ± 2 %
------------	----------

Pontos de Inflamação

ISO 1523	Base – 28 °C Endurecedor – 26 °C
----------	-------------------------------------



BARBOT

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 500 g/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

ANEXO II - Resistência Térmica

Em contínuo 95 °C seco
Descontínuo 150 °C seco

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Sistemas de pintura

Interior e exterior

Suportes Novos

Aço

A superfície deve estar limpa e isenta de poeiras, óleos, gordura e de qualquer contaminação. Recomenda-se uma decapagem com jato abrasivo ao grau Sa 2 ½ de acordo com a ISO 8501-1 ou, na sua impossibilidade, uma limpeza com ferramentas mecânicas ao grau St 3 de acordo com a mesma norma.

Ferro

Remover óleos, gorduras ou outros contaminantes, com um detergente adequado. Efetuar uma limpeza com água doce a alta pressão. Decapar com abrasivo ao grau Sa 2½ segundo a norma ISO 8501-1:2007 (SSPC-SP 10 NACE No. 2). Remover os resíduos de abrasivo e as poeiras da superfície. 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.

Aço Galvanizado

Eliminar óleos e gorduras com um detergente neutro. De seguida, realizar uma foscagem ligeira com abrasivo fino, de acordo com a norma SSPC-SP16, para melhorar a aderência da película de tinta à superfície galvanizada.

Suportes Anteriormente Pintados

Remover o esquema de pintura mal aderente e pouco coeso e proceder como para obras novas.

Condições ambientais

Aplicação e secagem

Humidade relativa – Inferior a 80%
Humidade do suporte – Inferior a 5%
Temperatura do suporte – 2 a 3 °C acima do ponto de orvalho



BARBOT

Instruções de aplicação

Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização.
2. Adicionar o ENDURECEDOR 625 ao EPOXIPRIMER 625 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

Trincha, rolo, pistola *airless* ou pistola convencional

Processos de aplicação

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 4 horas a 21 °C

Diluyente

Diluyente 1929

% Diluição
Trincha e rolo: até 5 %
Pistola *airless* e convencional: até 15 %

Espessura Recomendada

50 µm

Número de Demãos

1

Tempo de Secagem (a 23 °C e 50% de humidade relativa)

Tato/superficial 4 horas

Repintura mínimo 8 horas

Repintura máximo 24 horas

Cura total 8 horas

Limpeza de Utensílios

Diluyente 1929



BARBOT

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.

