

# BARBOT

## FICHA TÉCNICA

DATA: 06/01/2025

REV. 2

## 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
- Base ideal para uma grande variedade de acabamentos submersos e não submersos

## 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

<b>Categoria</b>	Indústria
<b>Segmento</b>	Equipamentos e estruturas
<b>Sub-Segmento</b>	Epóxi
<b>Exposição</b>	Interior e exterior
<b>Camada</b>	Primário
<b>Brilho</b>	Mate
<b>Textura/Acabamento</b>	Liso
<b>Cor</b>	Cinzento
<b>Substrato Principal</b>	Aço, ferro e aço galvanizado
<b>Tipo de Resina</b>	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
<b>Número de Componentes</b>	2
<b>Rendimento Prático</b>	9,8 m <sup>2</sup> /L
<b>Estabilidade em Armazém e Validade</b>	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](mailto: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.

