

## EPOXIPRIMER 625R

PRIMÁRIO EPOXI POLIAMIDA

Ref.: 2463

(escrita segundo o novo acordo ortográfico)

### IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Tinta baseada em resinas epoxi, pigmentos (óxido de ferro e fosfato de zinco), cargas apropriadas e polimerizada com resinas de poliamidas.

### CAMPO DE UTILIZAÇÃO

Em estruturas de aço, máquinas, exteriores de tanques em fábricas de papel, refinarias petrolíferas, centrais térmicas e fábricas de produtos químicos.

Em ambientes marítimos tais como conveses, costados, fundos e super estruturas de barcos, dragas e tanques de balastro.

### PROPRIEDADES

- Primário epoxi - poliamida inibidor de corrosão
- Primário de grande duração e base ideal para uma vasta gama de acabamentos submersos e não submersos.
- Indicado para uma grande variedade de substratos.
- Excelente shop-primer em ambientes corrosivos.
- Excelente produto intermédio sobre etilsilicatos de zinco.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor	Óxido de ferro vermelho
- Aspecto da película seca	Mate
- Teor de sólidos em volume	48 ± 2%
- Rendimento prático	9.8 m <sup>2</sup> /Lt calculado para 50 µm secos.
- Espessura recomendada por demão	50 µm
- Tempos de secagem ( T. 20°C e H. 50%)	
- Compostos Organicos Voláteis (COV's)	Epoxiprimer 625R: 504g/L Endurecedor 625: 396g/L Produto Pronto a Aplicar: 517g/L
Tato	3 a 4 horas
Repintura	8 horas

---

**- Resistência Térmica**

Em contínuo 95°C seco  
Descontínuo 150°C seco

---

**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**

Epoxiprimer 625G – 4 p ( volume)  
Endurecedor 625 – 1 p ( volume)

---

**- Tempo de vida da mistura**

4 horas a 21°C

---

**- Processo de aplicação**

Pistola "airless", pistola convencional ou rolo.

---

**- Diluentes e proporção de diluição**

Diluyente 1926  
Rolo – 5 a 10 %  
Airless – Tal e qual  
Pistola convencional – 10 a 15%

---

**- Número de demãos**

1

---

**- Capacidades disponíveis**

Kit's de 5 Le 20L

---

**ESTABILIDADE EM ARMAZÉM**

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

---

**RISCOS E SEGURANÇA**

Consultar a ficha de segurança em [www.barbot.pt](http://www.barbot.pt)

---

**junho 2017**

(substituí a de agosto de 2013)

---

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