

# BARBOT

## FICHA TÉCNICA

DATA: 06/01/2025

REV. 4

### 2464 EPOXIPRIMER 945 METALLIC ATS



**Primário epóxi mate, com alumínio, adequado para esquemas de pintura em ambientes de elevada corrosividade, em interiores e exteriores**



## FORMATOS

Kit de 2 L (Base: 1 L; endurecedor: 1 L)

Kit de 10 L (Base: 5 L; endurecedor: 5 L)

## PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Com pigmentos de alumínio
- Tolerante de superfícies em superfícies mal preparadas
- Boa resistência à água
- Boa resistência à intempérie
- Boa resistência à abrasão

## PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser aplicado sobre uma vasta gama de tintas existentes
- Permite repinturas com uma grande variedade de acabamentos (tintas convencionais, borracha clorada, vinílica ou tintas de poliuretano)

## USOS TÍPICOS

É uma tinta frequentemente utilizada em áreas onde a decapagem é difícil ou impraticável.

De entre as utilizações possíveis citam-se as 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. Não é indicado para imersão em ácidos e alcalis.

# BARBOT

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Epóxi
Exposição	Interior e exterior
Camada	Primário
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Lisa
Cor	Alumínio
Substrato Principal	Aço
Substrato Adicionais	(inserir)
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	5-7 m <sup>2</sup> /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 – 1,23 ± 0,05 Kg/L Endurecedor – 1,37 ± 0,03 Kg/L
Teor de Sólidos em Volume	ISO 3233-1 85 ± 2 %
Pontos de Inflamação	ISO 1523 Base – 27 °C Endurecedor – 26 °C

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](http://barbot.pt)      #novasemoções

# BARBOT

## Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 500 g/L. Este produto contém no máx. 362 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

## CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

### Sistemas de pintura

#### Interior e exterior

#### Suportes Novos

A decapagem com jato abrasivo é 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 água doce ou salgada. Decapar o aço com jato abrasivo ao grau Sa 2½, de acordo com a ISO 8501-1. O perfil de rugosidade deverá ser de 50 – 85 µm, em função da espessura do produto a aplicar. Eliminar resíduos de pó e abrasivo da superfície. Eliminar óleos, gorduras e outros contaminantes com o diluente de limpeza, antes da decapagem. O Epóxiprimer 945 Metallic ATS foi desenvolvido para circunstâncias onde seja impossível ou impraticável a decapagem por jato abrasivo. A hidrodecapagem (*water jetting*) é uma alternativa viável como método de preparação das superfícies de aço, aos graus WJ-3/WJ-2, de acordo com o guia SSPC-VIS 4/NACE VIS 7.

#### Aço

A decapagem abrasiva húmida é outra alternativa, no mínimo ao grau CWAB-6 DWAB-6 (equivalente a Sa 2), sendo aconselhável o grau CWAB-10 DWB-10 (equivalente a Sa 2½), segundo SSPC VIS 5/NACE VIS 9. C-Pox ST180 AL pode aplicar-se sobre superfícies húmidas. É aceitável uma limpeza mecânica ou manual, no mínimo, ao grau St2, de acordo com a ISO 8501-1.

### Esquemas de Pintura

Primário: Epoxiprimer 945 Metallic ATS

Acabamentos: Acryl B, Acryl, HB ou outros acabamentos acrílico; Barbothane 400 B HS ou outros acabamento de poliuretano

# BARBOT

## Suportes Anteriormente Pintados

O Epóxiprimer 945 Metallic ATS pode aplicar-se sobre muitos tipos de tintas, já existentes desde que bem aderentes e previamente preparadas, pelo que se recomenda a realização de um ensaio prévio para que a sua aderência seja avaliada e comprovada.

## 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

Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização.
2. Adicionar o ENDURECEDOR 945 ao EPOXIPRIMER 945 METALLIC 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

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 1:1 em volume

Tempo de vida 4 horas a 21 °C

## Diluente

Diluente 1929

% Diluição Trincha ou rolo: até 10 %  
Pistola *airless* e pistola convencional: até 10 %

## Espessura Recomendada

125 µm

**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

# BARBOT

Número de Demãos

1

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

Tato/superficial	6 horas
Profundidade	24 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

## 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](http://barbot.pt)      #novasemoções