

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 21/08/2026

REV. 03

2466 EPOXIPRIMER 757 ATS



Mistura



Primário epóxi mate para proteção de superfícies metálicas (estruturas, máquinas e equipamentos), 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

- Excelente durabilidade em ambientes industriais e marítimos
- Tem desempenho superior ao das tintas convencionais quando aplicado em superfícies limpas mecanicamente
- Excelente proteção anticorrosiva, contém fosfato de zinco
- Adequado para esquemas em imersão

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Permite obter espessuras muito diversas (pode atingir 200 µm húmidos por demão)
- Adequado para a utilização de acabamentos acrílicos e de poliuretano

USOS TÍPICOS

Revestimento frequentemente utilizado 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. No ramo marítimo também é recomendado em costados, convés, superestruturas, tanques de balastro, dragas, etc.



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	Metais (ferro, aço, alumínio e ligas leves)
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	6-7 m ² /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 – 1,45 ± 0,03 Kg/L Endurecedor – 1,33 ± 0,03 Kg/L
------------	---

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1	65 ± 2 %
------------	----------

Pontos de Inflamação

ISO 1523	Base – 27 °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. 234 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

Metais (ferro, aço, alumínio e ligas leves)

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.

Utilizar os primários da Gama Epoxiprimer ou Barbozinc em esquemas de pintura de corrosividade elevada (C4 a C5 segundo a norma ISO 12944). Ver a preparação de superfície na Ficha Técnica do primário utilizado.

Suportes Anteriormente Pintados

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

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 757 ao EPOXIPRIMER 757 CINZA 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.



BARBOT

Ferramentas de aplicação

Rolo, trincha, pistola convencional (Bico = 1,8–2,2 mm; pressão de ar = 3–4 bar) ou pistola *airless* (Bico = 0,43–0,53 mm; pressão de trabalho = 140–170 bar)

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	3 horas a 21 °C

Diluyente

Diluyente 1929

% Diluição	Trincha e rolo: até 5 % Pistola <i>airless</i> e pistola convencional: até 15 %
------------	--

Espessura Recomendada

100 a 200 µm

Número de Demãos

1

Intervalo entre Demãos

8 horas

Tempo de Secagem (a 20 °C e 50 % de humidade relativa)

Tato/superficial	2 horas
Profundidade	16 horas
Repintura mínimo	8 horas
Repintura máximo	24 horas

Limpeza de Utensílios

Diluyente 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.

