

EPOXIPRIMER 826 MIC ATS

PRIMÁRIO EPOXI MICÁCEO

Ref.: 2467

(escrita segundo o novo acordo ortográfico)

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Primário formulado com resinas epoxi, pigmentos de alumínio e óxido de ferro micáceo, cargas apropriadas e polimerizado com resinas de poliamida.

CAMPO DE UTILIZAÇÃO

EM MEIOS INDUSTRIAIS

Estruturas de aço. Maquinarias, condutas e exteriores de tanques em fábricas de papel, refinarias petrolíferas, centrais térmicas e fábricas de produtos químicos.

EM AMBIENTE MARÍTIMO

Conveses, costados, fundos e superestruturas de barcos, dragas e tanques de balastro.

PROPRIEDADES

- Excelente barreira em ambientes húmidos.
- Primário de grande duração e base ideal para uma vasta gama de acabamentos submersos e não submersos.
- Indicado para estruturas de aço em ambientes marítimo.
- Excelente produto intermédio.

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor	Cinzento Metálico
- Aspecto da película seca	Mate
- Teor de sólidos em volume	69 ± 2 %
- Rendimento prático	6,6 m ² /Lt calculado para 100 □ m secos no aço.
- Espessura recomendada por demão	100 a 200 µm
- Tempos de secagem (T. 20°C e H. 50%)	
Tato	6 horas
Profundidade	24 horas
Repintura	16 horas
- Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Valor limite da UE para este produto (Cat.A/j): 500 g/l (2010). Este produto contém no máximo 410 g/l COV*.

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

- Preparação da superfície

AÇO NU

Decapagem a jacto abrasivo de acordo com SA 2,5 da "SWEDISH STANDARD SIS 05-5900 1967", para aço novo e SA3 para aço velho.

SOBRE PRIMÁRIO

Garantir que a superfície do primário se encontra limpa e seca antes de aplicar o EPOXIPRIMER 826 MIC ATS.

- 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 826 – 1 p (volume)

Endurecedor 826 – 1 p (volume)

- Tempo de vida da mistura

3 horas (no mínimo) a 21°C

- Processo de aplicação

Airless (recomenda-se um bico 0,38 a 0,53 mm.). Pistola Pneumática e rolo.

- Diluentes e proporção de diluição

Diluyente 1929 ou 1930 (mais rápido)

P. Convencional – 5 a 15 %

Airless – Entre 0 e 5 %

Rolo – 5 a 10 %

- Capacidades disponíveis

Kit 2L e 10L

ESTABILIDADE EM ARMAZÉM

Temperatura Mínima – 10 °C

Temperatura Máxima – 35 °C

RISCOS E SEGURANÇA

Consultar a ficha de segurança em www.barbot.pt

agosto 2013

(substitui a de setembro de 2009)

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



BARBOT

BARBOT - Indústria de Tintas, S.A.
Rua dos Barrancos, 466
4410-295, Canelas, Vila Nova de Gaia
tel.: 227 169 200 | fax: 227 169 218
www.barbot.pt