

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 06/01/2024

REV. 2

2467 EPOXIPRIMER 826 MIC



Primário epoxídico mate, com óxido de ferro micáceo, adequado para esquemas 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

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

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser utilizado como produto intermédio

USOS TÍPICOS

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.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Epóxi
Exposição	Interior e exterior
Camada	Primário
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Texturado
Cor	Cinzentos Metálicos
Substrato Principal	Aço
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	5-7 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 – 1,44 ± 0,02 Kg/L Endurecedor – 1,28 ± 0,05 Kg/L
------------	---

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1	69 ± 2 %
------------	----------

Pontos de Inflamação

ISO 1523	Base – 29 °C Endurecedor – 27 °C
----------	-------------------------------------



BARBOT

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/j): (inserir)g/L. Este produto contém no máx. 460 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

Aço

Decapar com jato abrasivo ao grau Sa 2½ segundo a norma ISO 8501-1. Remover os resíduos de abrasivo e as poeiras da superfície. Remover óleos, gorduras ou outros contaminantes, com um detergente adequado.

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 (ISO 8501-1).

IMPORTANTE: Após decapagem, aplicar o primário logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

Sobre primário

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

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



BARBOT

Instruções de aplicação

Preparação do produto

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização.
2. Adicionar o ENDURECEDOR 826 ao EPOXIPRIMER 826 MICÁCEO 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

Rolo, pistola convencional ou pistola *airless*

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

Rolo: 10 %
Pistola *airless*: até 5 %
Pistola convencional: até 15 %

Espessura Recomendada

100 a 200 µm

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

Diluyente Celuloso



BARBOT

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.

