

BARBOZINC 300

PRIMÁRIO EPOXI DE ZINCO

Ref.: 2469

(escrita segundo o novo acordo ortográfico)

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA Tinta baseada em resinas epoxídicas e polimerizada com poliamidas. Contem cargas apropriadas e pó de zinco.

CAMPO DE UTILIZAÇÃO Em estruturas de aço, máquinas, exteriores de tanques e tubagens e dum modo geral na Indústria em ambientes de corrosividade moderada.
Adere sobre quase todas as superfícies já pintadas, como primários convencionais alquídicos, epóxis e também em reparação de galvanizados.

PROPRIEDADES

- Confere proteção catódica do ferro e aço.
- Aceita uma gama variada de acabamentos.
- Primário de espera, reparação e manutenção.
- Boa resistência à água, intempérie e abrasão.
- Fácil aplicação.

NÚMERO DE COMPONENTES 2

PROPORÇÕES DE MISTURA

Barbozinc 300:	3 partes (volume)
Endurecedor 1300:	1 parte (volume)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor Cinzento

- Aspecto da película seca Mate

- Características	Teor de COV's*	Teor de sólidos em volume (%)	Ponto de inflamação
Barbozinc 300:	405g/L	53±2%	14°C
Endurecedor 1300:	613g/L	32±2%	25°C
Mistura (KIT 3:1):	457g/L	49±2%	17°C
Diluyente Epoxi 926:	880g/L	-	26°C

*COV – O valor limite da UE para este produto (Cat.A/j) é 500 g/L

- Tempos de secagem (20°C)

Tato	1h00
Repintura mínimo	2h00
Repintura máximo	Ilimitado
Cura completa	7 dias

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

- Preparação da superfície

A performance deste produto dependerá do grau de preparação da superfície.

Aço novo: 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.

IMPORTANTE: Após decapagem, aplicar o Barbozinc 300 logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

Manutenção e reparação: Remover totalmente o esquema de pintura anterior e proceder como para substratos novos.

- Esquemas de pintura

Primário para estruturas metálicas em ambientes de corrosividade moderada. Pode ser repintado com todo o tipo de acabamentos como: Esmalte S/R, Barbolux, Tinta Acryl HB, e acabamentos da gama Barbothane.

- Processo de aplicação

- 1- Homogeneizar o Barbozinc 300 com misturador mecânico.
- 2- Adicionar o Endurecedor 1300 sobre a Base (Barbozinc 300) e misturar com misturador mecânico durante pelo menos 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 em 6 horas a 18/27 °C ou em 3 a 4 horas a 27/35 °C.
- 3- Após a preparação da mistura, deixar a mistura repousar cerca de 10 minutos para início da reação. É o chamado tempo de indução ou amadurecimento.
- 4- Durante a aplicação manter a agitação da mistura para manter a uniformidade do material. Aplicar em faixas paralelas, com sobreposição de 50%, a fim de evitar o aparecimento de áreas porosas, picados e falhas de material.
- 5- No aço, nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral.
- 6- Sobre o aço, controlar a espessura do filme seco com processos não destrutivos, por exemplo com um Mikrotest ou um Elcometer. Se não foram atingidas as espessuras desejadas, aplicar uma nova demão.
- 7- Retocar as pequenas áreas danificadas com trincha e as grandes áreas com uma demão geral.
- 8- O equipamento e as ferramentas de aplicação devem ser limpos após utilização, ou pelo menos no fim de cada dia de trabalho, com Diluente Epoxi 926 ou Diluente Celuloso. O esquecimento da tinta no equipamento ocasionará uma obstrução das tubagens e da pistola.

Pistola airless: Bico = 0,43-0,58mm (0,017 – 0,023 polegadas). Pressão de trabalho = 110-140bar.

Pistola convencional: Bico = 1,8-2,1mm (0,070 – 0,086 polegadas). Pressão de ar = 3 a 4 bar. Recomenda-se o uso de vaso pressurizado, reguladores de ar pulverização e pressurização do vaso e filtros de água e óleo do ar de alimentação.

- Diluentes e proporção de aplicação

Rolo ou trincha: 0 a 10% com Diluente Epoxi 926.

Airless: 0 a 5% com Diluente Epoxi 926.

Pistola convencional: 10 a 20% com Diluente Epoxi 926

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.

- Número de demãos	1 ou 2 demãos		
- Espessura recomendada por demão	Húmidos: 100-150µm Secos: 50-75µm		
- Rendimento teórico (m ² /L)	10m ² /L (50µm secos).		
- Tempo de vida da mistura	6-7 horas a 20°C		
- 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.		
- Diluente de limpeza	Diluente 1926 ou Celuloso		
ESTABILIDADE EM ARMAZÉM	Barbozinc 200: 1 ano, quando em embalagens de origem (Temperatura Mínima – 5 °C; Temperatura Máxima – 40 °C) Endurecedor 1300: 1 ano, quando em embalagens de origem (Temperatura Mínima – 5 °C; Temperatura Máxima – 40 °C)		
FORMA DE FORNECIMENTO	Kit's de 4Lt e 20Lt		
	Barbozinc 300	3,0Lt	15,0Lt
	Endurecedor 1300	1,0Lt	5,0Lt
RISCOS E SEGURANÇA	Solicitar o pedido a fds@barbot.pt		

Fevereiro 2018

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.

Página 3 de 3