

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 06/01/2025

REV.2

2469 BARBOZINC 300



Mistura



Primário epóxi com zinco em pó, mate, para proteção catódica de estruturas em aço, em interiores e exteriores



FORMATOS

Kit de 20 L (Base: 15 L; Endurecedor: 5 L)

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Proteção anticorrosiva do ferro e do aço
- Fácil aplicação
- Boa resistência à água
- Boa resistência à intempérie
- Boa resistência à abrasão

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Permite acabamentos com uma gama variada de produtos/tecnologias
- Primário de espera, manutenção e reparação

USOS TÍPICOS

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, epóxios e também em reparação de galvanizados.



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	Aço
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	8 – 10 m ² /L/demão

Estabilidade em Armazém e Validade

1 ano, 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 – 1,96 ± 0,02 Kg/L
Endurecedor – 0,90 ± 0,02 Kg/L

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1 49 ± 2 %

Pontos de Inflamação

ISO 1523 Base – 26 °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. 466 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.

Esquema 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.

Suportes Anteriormente Pintados

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

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. 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

Ferramentas de aplicação

Trincha, rolo, pistola *airless* ou pistola convencional

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

Pistola convencional: Bico = 1,8-2,1 mm (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.

Processos de aplicação

1. 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.
2. No aço, nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral.

3. 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.

4. Retocar as pequenas áreas danificadas com trincha e as grandes áreas com uma demão geral.

5. O equipamento e as ferramentas de aplicação devem ser limpos após utilização, ou pelo menos no fim de cada dia de trabalho com o diluente adequado. O esquecimento da tinta no equipamento ocasionará uma obstrução das tubagens e da pistola.

Mistura dos componentes

Proporção	3:1 em volume
Tempo de vida	6 – 7 horas a 20 °C

Diluyente	Diluyente 1929
-----------	----------------



BARBOT

% Diluição

Trincha ou rolo: 1ª e 2ª demão: até 10 %

Pistola *airless*: até 5 %

Pistola convencional: até 20 %

Espessura Recomendada	100-150 µm húmidos; 50-75 µm secos
Número de Demãos	1 a 2
Intervalo entre Demãos	12 horas
Tempo de Secagem (a 20 °C e 50 % de humidade relativa)	
Tato/superficial	1 hora
Repintura mínimo	12 horas
Repintura máximo	Ilimitado
Cura total	7 dias
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.

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

Descubra mais em barbot.pt



#novasemoções

