

EPOXIPRIMER 655 SR

PRIMÁRIO EPOXÍDICO DE SECAGEM RÁPIDA PARA FERRO/AÇO

REVISÃO
Abril 2023**BARBOT**

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA	Primário bicomponente epóxi-poliamina de secagem rápida. Contém fosfato de zinco como pigmento inibidor da corrosão.		
CAMPO DE UTILIZAÇÃO	Primário anticorrosivo para superfícies metálicas sempre que se pretenda um rápido tempo de recobrimento e um rápido <i>back-to-service</i> . Permite a aplicação do acabamento no mesmo dia e quando aplicado em conjunto com acabamentos de cura rápida pode permitir o manuseio das peças em 24h. Cura a baixas temperaturas (0°C). Adequado para esquemas de pintura em ambientes de elevada corrosividade. Utilização na área industrial como primário anticorrosivo em estruturas metálicas (edifícios, pontes, viadutos, etc.), em manutenção industrial e também em máquinas e equipamentos.		
PROPRIEDADES	<ul style="list-style-type: none"> • Secagem rápida; • Excelente aderência sobre ferro e aço; • Permite a aplicação de espessuras elevadas; • Excelentes propriedades mecânicas; • Pode ser aplicado como primário ou como intermédio; • Cura a baixas temperaturas (até -5°C). 		
NÚMERO DE COMPONENTES	2 Proporção de mistura: EPOXIPRIMER SR – 4,0 partes (volume) ENDURECEDOR SR – 1,0 partes (volume)		
CARACTERÍSTICAS FÍSICAS			
• Cor	Branco e Cinza		
• Aspeto da Película Seca	Liso, Acetinado.		
• Rendimento teórico	4,4 m ² /L/demão (para 125µm de espessura seca, respetivamente).		
• Massa Volúmica (ISO 2811-1)	EPOXIPRIMER SR BRANCO= 1,48±0,02 kg/L EPOXIPRIMER SR CINZA= 1,48±0,02 kg/L ENDURECEDOR SR = 0,93±0,02 kg/L		
• Viscosidade (ASTM D562)	105±5 KU (sem diluição, a 25°C).		
• Teor de sólidos em volume	55%±2% (KIT)		
• Pontos de inflamação teóricos	EPOXIPRIMER SR CINZA = 26°C EPOXIPRIMER SR BRANCO = 26°C ENDURECEDOR SR = 24°C		
• Tempos de secagem/cura	23°C		
– Secagem superficial/tato	1h00		
– Profundidade	3h00		
– Repintura mínimo	3h00		
– Repintura máximo	24h00		
– Cura total	5dias		
	Se os intervalos máximos forem excedidos recomendamos uma lixagem do filme criar assegurar a adesão intercamadas.		
• Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Contém no máximo 400 g/L COV, pronto a aplicar. Valor limite da EU (2004/42/CE) para este produto (Cat.A/): 500 g/L. 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.		
SISTEMAS DE PINTURA			
	Sistema Fast-Cure para trabalhos de manutenção. Primário: EPOXIPRIMER SR – 1 demão de 120-125µm secos. Após 2-3h aplicar o acabamento Acabamento: BARBOFLOOR FAST – 2 demãos de 60-80µm secos. Após 24h da aplicação do acabamento as peças podem ser colocadas em serviço.		
	Sistemas anticorrosivo para estruturas metálicas e equipamentos, segundo a norma ISO 12944. Intermédios recomendados: EPOXIPRIMER 757, EPOXIPRIMER 826, EPOXIPRIMER 945, MULTIDIARAL ATS, INTERPOXI 522, INTERPOXI 528. Acabamentos recomendados: BARBOTHANE 100, BARBOTHANE 400, BARBOTHANE 400HS, ACRYL HB, ESMALTE AQUATHANE. Para mais informações relativas a esquemas de pintura consulte serviços técnicos.		

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.

PREPARAÇÃO DAS SUPERFÍCIES					
<ul style="list-style-type: none"> • Substratos metálicos 	<p>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.</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>Aço galvanizado: As contaminações das superfícies galvanizadas novas, tais como gorduras, óleo, fluxo residual ou materiais de marcação devem ser removidos com um detergente adequado. Em aços galvanizados envelhecidos os produtos de oxidação, sais e outros contaminantes devem ser removidos por limpeza com um detergente adequado. As superfícies galvanizadas devem ser tratadas por decapagem ligeira / lixagem ligeira tendo cuidado para não remover o revestimento metálico.</p> <p>Alumínio: Remover todos os vestígios de gorduras ou contaminações com um detergente adequado.</p>				
<ul style="list-style-type: none"> • Pinturas de manutenção 	Remover o esquema de pintura mal aderente e pouco coeso e proceder como para obras novas.				
INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO					
<ul style="list-style-type: none"> • Processos de aplicação 	<ul style="list-style-type: none"> • Abrir as embalagens apenas no momento da utilização; • Adicionar o ENDURECEDOR SR ao EPOXIPRIMER SR nas proporções recomendadas com misturador mecânico, a baixas rotações, durante 5 minutos. <p>NOTA: Uma vez que o “tempo de vida da mistura” é limitado, em particular a temperaturas mais elevadas, não misturar mais material que o que for utilizado, limitando a área de aplicação.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Após a preparação da mistura, deixar a mistura repousar cerca de 5 minutos para início da reação. É o chamado tempo de indução ou amadurecimento. • Aplicar o produto no substrato com os equipamentos recomendados. • Após utilização limpar rapidamente os equipamentos com o solvente de limpeza. • 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. <p>NOTA: Dado que a reação do produto é exotérmica (liberta energia) se a mistura ficar na embalagem sem ser aplicada a temperatura da mistura poderá aumentar significativamente.</p>				
<ul style="list-style-type: none"> • Equipamentos 	Rolo, trincha, pistola convencional ou pistola airless.				
<ul style="list-style-type: none"> • Tempo de vida da mistura 	<table border="1"> <tr> <td>23°C</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1h00</td> <td></td> </tr> </table>	23°C		1h00	
23°C					
1h00					
<ul style="list-style-type: none"> • Diluentes e proporção da aplicação 	Rolo, trincha e pistola airless: 0-5% com Diluente 1929. Pistola convencional: 15-20% com Diluente 1929.				
<ul style="list-style-type: none"> • Espessura recomendada 	125µm secos por demão.				
<ul style="list-style-type: none"> • Número de demãos 	1 a 2 demãos.				
<ul style="list-style-type: none"> • Intervalo de demãos 	2 horas				
<ul style="list-style-type: none"> • Diluente de limpeza 	Diluente Celuloso				
<ul style="list-style-type: none"> • Condições ambientais durante a aplicação e secagem 	Temperatura ambiente – Entre 10°C e 30°C Humidade relativa – Inferior a 80% Humidade do suporte – Inferior a 4% Temperatura do suporte – entre 10°C a 30°C (ATENÇÃO: a temperatura do suporte deverá estar no mínimo 3°C acima do ponto de orvalho para evitar condensações).				
ESTABILIDADE EM ARMAZÉM					
2 anos, quando em embalagens de origem. Armazenar em local seco ao abrigo da luz solar direta. Condições de armazenagem: Temperatura Mínima – 5°C; Temperatura Máxima – 40°C.					
FORMA DE FORNECIMENTO					
EPOXIPRIMER 655 SR (ref. 2473)	4,0 L				
ENDURECEDOR SR (ref. 4963)	1,0 L				
KIT	5,0 L				
CERTIFICADOS / ENSAIOS					
RISCOS E SEGURANÇA					
Solicitar o pedido para fds@barbot.pt					

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.