

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 06/01/2025

REV. 2

2473 EPOXIPRIMER 655 SR



Primário bicomponente epóxi-poliamina de secagem rápida. Contém fosfato de zinco como pigmento inibidor da corrosão.



FORMATOS

Kit de 5 L (Base: 4 L; Endurecedor: 1 L)

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Secagem rápida
- Cura a baixas temperaturas (até cerca de - 5 °C)
- Permite aplicação de espessuras elevadas
- Excelente aderência sobre ferro e aço
- Excelentes propriedades mecânicas

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser aplicado como primário ou intermédio
- Secagem rápida

USOS TÍPICOS

Primário anticorrosivo para superfícies metálicas sempre que se pretenda um rápido tempo de recobrimento e um rápido *back-to-service*. 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 24 horas. 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.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Epóxi
Exposição	Interior e exterior
Camada	Primário
Brilho	Acetinado
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco e cinzento
Substrato Principal	Aço, aço galvanizado, alumínio
Tipo de Resina	Epoxídica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 6, b
Número de Componentes	2
Rendimento Prático	4,4 m ² /L/demão (para 125 µm de espessura seca)
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)

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1

Base Branca e Cinzenta – 1,50 ± 0,02 Kg/L
Endurecedor – 0,93 ± 0,01 Kg/L

Viscosidade

ASTM D562

105 ± 5 KU

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1

55 ± 2 %

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Base Branca e Cinzenta – 26 °C
Endurecedor – 25 °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. 406 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

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.

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.

Alumínio

Remover todos os vestígios de gorduras ou contaminações com um detergente adequado.

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.



BARBOT

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 – Entre 0 °C e 30 °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

1. Abrir as embalagens apenas no momento da utilização.
2. Adicionar o ENDURECEDOR SR ao EPOXIPRIMER 655 SR 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 preparação da mistura deixar a mesma repousar durante 5 minutos para o início da reação. É o chamado tempo de indução.

Ferramentas de aplicação

Trincha, rolo, pistola *airless* ou pistola convencional

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.
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

Mistura dos componentes

Proporção	4:1 em volume
Tempo de vida	1 hora a 23 °C

Diluyente

% Diluição	Diluyente 1929
------------	----------------

Espessura Recomendada

125 µm secos/demão



BARBOT

Número de Demãos	1 a 2
Intervalo entre Demãos	2 horas
Tempo de Secagem (a 23 °C e 50 % de humidade relativa)	
Tato/superficial	1 hora
Profundidade	3 horas
Repintura mínimo	3 horas
Repintura máximo	24 horas
Cura total	5 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.

