

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 02/01/2025

REV. 3

2751 VINILPRIMER



Primário/Acabamento acetinado vinílico com pigmentos anticorrosivos especiais para aplicação em substratos na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores



FORMATOS

Embalagem de 1 L. Disponível em Base P (0,98 L) e Base TR (0,85 L)
Embalagem de 5 L. Disponível em Base P (4,90 L) e Base TR (4,25 L)
Embalagem de 20 L. Disponível em Base P (19,6 L) e Base TR (17 L)

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Direto ao metal (funciona como primário/acabamento)
- Resistente a ambientes corrosivos
- Acabamento acetinado
- Aderência ao ferro, galvanizado e outras ligas leves

USOS TÍPICOS

Destina-se à pintura de peças galvanizadas na indústria metalomecânica, submetidos a atmosferas quimicamente agressivas.

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 Cônego 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

BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Vinílico
Exposição	Interior e exterior
Camada	Direto à superfície
Brilho	Acetinado
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco, cores claras e cores escuras.
Nota: Devido à natureza química das resinas do produto o Branco tem tendência a amarelecer por isso pode haver diferenças de brancura entre diferentes lotes ou mesmo, entre o mesmo lote.	
Sistema de Afinação	Sistema Barbotmix Industrial
Substrato Principal	Ferro, aço galvanizado, outras ligas leves
Tipo de Resina	Vinílica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 7, a 1
Número de Componentes	1
Rendimento Prático	10 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)

Massa Volúmica (Densidade)	ISO 2811-1	Base P – 1,20 ± 0,04 Kg/L Base TR – 1,09 ± 0,03 Kg/L
Viscosidade	ASTM D562	Base P – 80 ± 5 KU Base TR – 85 ± 5 KU
Teor de Sólidos em Volume	ISO 3233-1	33 ± 2 %

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 Cônego 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

BARBOT

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Base P – 30 °C

Base TR – 31 °C

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 500 g/L. Este produto contém no máx. 500 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

Ferro, aço e outras ligas leves

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.

Utilizar os primários da Gama Epoxiprimer ou Barbozinc em esquemas de pintura de corrosividade elevada (C4 a C5 segundo a norma ISO 12944). Ver a preparação de superfície na Ficha Técnica do primário utilizado.

Aço galvanizado

A superfície deve ser limpa e desengordurada. Poderá ser efetuada uma lixagem com lixa fina, com cuidado para não ferir a superfície zincada.

Este revestimento pode ser aplicado diretamente em galvanizados.

Suportes Anteriormente Pintados

Remover o esquema de pintura anterior se mal aderente e com pouca coesão ou se for incompatível, procedendo posteriormente como para esquemas novos.

Se o esquema anterior estiver em bom estado, efetuar um despolimento mecânico, para promover a aderência, e proceder à aplicação do esquema sem recurso ao primário.

Condições ambientais

Aplicação e secagem

Temperatura ambiente – Superior a 5 °C

Humididade relativa – Inferior a 80%

Humididade 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 a tinta Vinilprimer

Ferramentas de aplicação

Trincha, rolo, pistola *airless* ou pistola convencional

Processos de aplicação

1. Aplicar o produto no substrato e com os equipamentos recomendados
2. O equipamento e as ferramentas de aplicação devem ser limpos após utilização, ou pelo menos no fim de cada dia de trabalho, com Diluente 1426 ou Diluente Celuloso
3. Em espaços confinados deverá existir uma ventilação adequada durante a aplicação e a secagem.
4. Controlar a espessura do filme seco com processos não destrutivos, por exemplo segundo a ISO 2808. Se não foram atingidas as espessuras desejadas, aplicar uma nova demão.
5. Nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia antes da demão geral.

Diluente

Diluente 1426

% Diluição

Rolo ou trincha: 1^a e 2^a demão até 5%

Pistola Airless: até 20 %

Pistola Convencional: até 30 %

Espessura Recomendada

20 µm

Número de Demãos

1 a 2

Intervalo entre Demãos

6 horas

Tempo de Secagem (a 23 °C e 50 % de humidade relativa)

Tato/superficial

2 horas

Repintura

6 horas

Cura total

3 horas

Limpeza de Utensílios

Diluente celuloso

Riscos e Segurança

Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em
[fds@barbot.pt](mailto: 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 Cônego 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

