

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 11/12/2024

REV. 06

3050 ESMALTE SECAGEM RÁPIDA



Esmalte alquídico-estirenado, brilhante, de secagem rápida e secagem e elevada resistência, para acabamentos na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores



FORMATOS

Embalagens de 1L, 5L e 20L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente desenvolvimento de dureza e propriedades mecânicas
- Boa elasticidade
- Acabamento brilhante

USOS TÍPICOS

Destina-se à pintura de metais na indústria metalomecânica, nomeadamente em máquinas, equipamento agrícola, etc.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Sintético
Exposição	Interior e exterior
Camada	Acabamento
Brilho	Brilhante
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco, cores claras e cores escuras
Sistema de Afinação	Barbotmix Industrial
Substrato Principal	Aço
Tipo de Resina	Alquídica-estirenada
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 4, a
Número de Componentes	1

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)

Brilho

ISO 2813 > 85 num ângulo de 60°

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1 1,14 ± 0,03 Kg/L

Viscosidade

ASTM D562 80 ± 5 UK

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1 50 ± 2 %

Sustentabilidade

COV (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 500 g/L. Este produto contém no máx. 476 g/L COV.

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

NOTA: * O valor indicado de COC 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

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.

Primário: 1 ou 2 demãos de Primário secagem rápida 240 RF
Acabamento: 1 ou 2 demãos de Esmalte Secagem Rápida

Suportes Anteriormente Pintados

Em bom estado

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.

Em mau estado (com patologias)

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

Instruções de aplicação

Preparação do produto

1. Homogeneizar o produto
2. Aplicar com pistola convencional, pistola *airless*, rolo ou trincha

Ferramentas de aplicação

Pistola convencional ou pistola *airless*



BARBOT

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.

Diluente	Diluente 1426
% Diluição	40 a 45% para aplicação a pistola
Espessura Recomendada	30 µm
Número de Demãos	1 a 2 demãos
Intervalo entre Demãos	30 minutos
Tempo de Secagem (a 23 °C e 50 % de humidade relativa)	
Tato/superficial	20 minutos
Repintura mínimo	30 minutos
Limpeza de Utensílios	Diluente 1426 ou Diluente 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.

