

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 21/08/2026

REV.09

3310 ACRYL B



Esmalte acrílico acetinado para aplicação em substratos minerais e metálicos em interior e exterior



FORMATOS

Embalagens de 1L, 5 L e 20 L.

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente resistência à luz e à intempérie;
- Boa resistência à alcalinidade;
- Excelente aderência a metais (ferro, aço, galvanizado, alumínio e ligas leves);
- Excelente aderência a substratos minerais;
- Permeável ao vapor de água;
- Secagem rápida

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Disponível no sistema tintométrico Barbotmix Industrial;

USOS TÍPICOS

Proteção e decoração do betão, fibrocimento, tijolo, pedra e rebocos de cimento em exterior e interior. Pintura de metais na indústria metalomecânica sempre que seja necessário um produto de secagem rápida. Adequado para pintura de contentores, estruturas metálicas, máquinas e equipamentos industriais, acabamento em sistemas intumescentes. Aplicação em ferro, aço ou metais não ferrosos em exterior e interior.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Acrílico
Exposição	Interior e Exterior
Camada	Acabamento
Brilho	Acetinado
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Catálogo RAL. Outras sob pedido.
Sistema de Afinação	Barbotmix Industrial
Substrato Principal	Betão/cimento
Substrato Adicionais	Metálicos (ferro, aço, galvanizado, alumínio e ligas leves)
Tipo de Resina	Acrílica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 7, b1
Número de Componentes	1
Rendimento	10 - 12 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)

Brilho	
ISO 2813	< 12 U.B.
Massa Volúmica (Densidade)	
ISO 2811-1	Base TR – 1,24 ± 0,02 Kg/L Base P – 1,32 ± 0,02 Kg/L
Viscosidade	
ASTM D562	90 ± 5 KU
Teor de Sólidos em Volume	
ISO 3233-1	47 ± 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 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



BARBOT

Aderência

ISO 2409

Classe 0

Pontos de Inflamação

ISO 1523

Acryl B = 37 °C

Diluyente 1426 = 25°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

Anexo III – Resistência química

Produto derramado	Tempo de contacto	
	2 horas	24 horas
Petróleo	±	-
Gasóleo	±	+
Ác. Fosfórico	+	±
álcool isopropílico	-	-
MEK	-	-
Ciclohexanona	-	-
Água	+	+
Á. Clorídrico 10 %	+	+
Hipoclorito 13%	+	+
Sonazol	+	+
KOH	+	±
Ác. Acético 20 %	±	-
Ác. Sulfúrico 10 %	+	+
Xileno (S1426)	-	-
Etanol 70 %	±	±
Hidróxido de sódio 15 %	±	±
Óleo motor	±	±

+ Resiste; ± Ligeiro ataque (cor, brilho, dureza); - Não resiste.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Sistemas de pintura

Interior e Exterior

Suportes Novos

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.

Betão/Cimento

Este revestimento pode ser aplicado diretamente ao betão/cimento. Aplicar 2 ou 3 demãos, de acordo com a absorção do suporte.

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.

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.

Acabamento de sistemas intumescentes PROMAPAINTE SC4 ou PROMAPAINTE SC3

A camada de intumescente deve encontrar-se seca, isenta de *overspray*, poros e contaminações.

Suportes Anteriormente Pintados

Em bom estado

Este revestimento pode ser aplicado sobre tintas antigas de natureza idêntica. A tinta existente tem de estar perfeitamente aderente, coesa e isenta de contaminações. Efetuar uma limpeza com jato de água sob pressão, ou escovar para remover tinta velha não aderente. Nas zonas de suporte à vista, proceder como para suportes novos.

Em caso de dúvida deverá ser feito um ensaio prévio para validação.

Aplicar 2 ou 3 demãos diretamente sobre a tinta existente.



BARBOT

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 a Tinta Acryl B;
2. Aplicar com pistola convencional, pistola *airless*, rolo ou trincha

Ferramentas de aplicação

Rolo ou trincha.
Pistola *airless*. Bico = 0,33-0,53mm (0,013 - 0,021 polegadas).
Pressão de trabalho = 140-180bar. (Nota: dados indicativos e sujeitos a ajuste conforme a necessidade.)

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.

Diluente

Diluente 1426

% Diluição

Rolo ou trincha: até 5%
Airless: até 5%
Pistola Convencional: até 15%

Espessura Recomendada

Húmida: 80 – 120 µm
Seca: 40 – 60 µm

Número de Demãos

1 a 2.
Nota: em algumas cores podem ser necessárias demãos adicionais para se atingir a opacidade total.

Intervalo entre Demãos

4 horas



BARBOT

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

Tato/superficial	1 hora
Profundidade	4 horas
Repintura mínimo	4 horas
Repintura máximo	Ilimitado

Limpeza de Utensílios

Diluyente 1426 ou 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.

