

# BARBOT

## FICHA TÉCNICA

DATA: 10/12/2024

REV. 05

## 3311 ACRYL HB



**Esmalte mate, acrílico, anticorrosivo, para proteção de superfícies metálicas em interiores e exteriores (como aço galvanizado)**



## FORMATOS

Embalagens de 1L, 5 L e 20 L.

## PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Proteção anticorrosiva do ferro e do aço
- Excelente aderência a metais (ferro, aço, galvanizado, alumínio e ligas leves) e substratos minerais
- Excelente aderência em galvanizados
- Resiste à água salgada, hidrocarbonetos alifáticos e óleos

## PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Pode ser aplicado direto ao metal
- Secagem rápida
- Permite aplicação em espessuras elevadas

## USOS TÍPICOS

Tinta acrílica adequada ao mercado da proteção anticorrosiva, nomeadamente pintura de metais na indústria metalomecânica sempre que seja necessário um produto de secagem rápida, com proteção anticorrosiva e com boa relação custo-performance. 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

<b>Categoria</b>	Indústria
<b>Segmento</b>	Equipamentos e estruturas
<b>Sub-Segmento</b>	Acrílico
<b>Exposição</b>	Interior e exterior
<b>Camada</b>	Acabamento
<b>Brilho</b>	Mate
<b>Textura/Acabamento</b>	Liso
<b>Cor</b>	Catálogo RAL. Outras sob pedido.
<b>Sistema de Afinação</b>	Barbotmix industrial.
<b>Substrato Principal</b>	Metais (ferro, aço, galvanizado, alumínio e ligas leves)
<b>Tipo de Resina</b>	Acrílica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 7, b1
<b>Número de Componentes</b>	1
<b>Rendimento</b>	4 a 6 m <sup>2</sup> /L/demão (para espessuras entre 100 e 80 µm, respetivamente)
<b>Estabilidade em Armazém e Validade</b>	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)

<b>Brilho</b>	
ISO 2813	< 10 U.B.
<b>Massa Volúmica (Densidade)</b>	
ISO 2811-1	Base TR – 1,28 ± 0,02 Kg/L Base P – 1,31 ± 0,02 Kg/L
<b>Viscosidade</b>	
ASTM D562	80 ± 5 KU
<b>Teor de Sólidos em Volume</b>	
ISO 3233-1	46 ± 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](http://barbot.pt)



#novasemoções



# BARBOT

## Aderência

ISO 2409

Classe 0

## Sustentabilidade

(inserir)

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

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.

Metais (ferro, aço, alumínio e 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.

Acabamento de sistemas intumescentes  
PROMAPAINTE SC4 ou PROMAPAINTE SC3

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



# BARBOT

## 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.

### 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.

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 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 HB;
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.
5. Nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia antes da demão geral.



# BARBOT

<b>Diluyente</b>	Diluyente 1426
% Diluição	Rolo ou trincha: até 5% Airless: até 5%
<b>Espessura Recomendada</b>	Húmida: 180 – 280 µm Seca: 80 – 125 µm
<b>Número de Demãos</b>	1 a 2. Nota: em algumas cores podem ser necessárias demãos adicionais para se atingir a opacidade total.
<b>Intervalo entre Demãos</b>	2 horas
<b>Tempo de Secagem (a 23 °C e 50 % de humidade relativa)</b>	
Tato/superficial	30 minutos
Profundidade	8 horas
Repintura mínimo	2 horas
Repintura máximo	Ilimitado
<b>Limpeza de Utensílios</b>	Diluyente 1426 ou Diluyente Celuloso
<b>Riscos e Segurança</b>	Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em <a href="mailto:fds@barbot.pt">fds@barbot.pt</a>

## 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.

