

BARBOTHANE 100

ESMALTE POLIURETANO BRILHANTE

Ref.:3530

(escrita segundo o novo acordo ortográfico)

IDENTIFICAÇÃO TÉCNICA

Esmalte poliuretano brilhante formulado com pigmentos selecionados.

CAMPO DE UTILIZAÇÃO

Destina-se a acabamentos na indústria metalomecânica, pintura de estruturas metálicas, máquinas e equipamentos industriais.

PROPRIEDADES

- Excelente retenção de cor e brilho no exterior;
- Duro, flexível e resistente à abrasão;
- Fácil aplicação;
- Pode ser aplicado Direto ao Metal (DTM);
- Afinável no sistema Barbomix Industrial.

NÚMERO DE COMPONENTES

2

PROPORÇÃO DE MISTURA

Barbothane 100: 4 partes (volume)
Endurecedor: 1 parte (volume)

CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

- Cor	Sistema Industrial Barbot
- Aspeto da película seca	Brilhante
- Teor de sólidos em volume (%)	Barbothane 100: 44±2% Endurecedor 400: 59±2% Endurecedor 1100: 65±2%
- Rendimento teórico	10m ² /L (para 40µm secos)
- Tempos de secagem (20°C)	
Tato	3h00
Profundidade	6h00
Cura Total	7 dias
Repintura	Min: 8h00; Max: Ilimitado
- Ponto de Inflamação	Barbothane 100: 25°C Endurecedor 400: 31°C Endurecedor 1100: 38°C Diluyente 1111-D: 33°C
- Compostos Orgânicos Voláteis (COV)	Barbothane 100: 505g/L Endurecedor 400: 358g/L Endurecedor 1100: 308g/L Diluyente 1111-D: 934g/L

Nos termos das Diretivas 2010/75/UE e 2004/42/CE, este produto pode ser utilizado sem limitações em instalações devidamente registadas ou autorizadas.

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

- Preparação da superfície

- **Aço novo**

Seguir as recomendações de preparação da superfície presentes na ficha técnica do primário. Ter em atenção os tempos de repintura do primário e intermédio. A demão anterior deverá estar bem seca, isenta de poeiras ou contaminantes.

- **DTM (Direto ao metal)**

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 ISSO 8501-1:2007 (SSPC-SP 10 NACE No. 2). Remover os resíduos de abrasivo e as poeiras da superfície.

- **Manutenção e reparação**

Se possível remover totalmente o esquema de pintura anterior e proceder como para substratos novos.

- Condições ambientais

Temperatura ambiente – Superior a 5 °C

Humidade relativa – Inferior a 80%

Humidade do suporte – Inferior a 5%

Temperatura do suporte – 2 a 3 °C acima do ponto de orvalho.

- Equipamentos e ferramentas

Rolo ou trincha: Utilizar um rolo ou trincha especialmente desenhado para aplicar produtos a solvente. Depois da pintura retirar o excesso de produto e lavar com o diluente recomendado.

Pistola airless: Bico = 0,27-0,43mm (0,011 – 0,017 polegadas). Pressão de trabalho = 140-170bar.

Pistola convencional: Bico = 1,4-1,8mm (0,055 – 0,070 polegadas). Pressão de ar = 3 a 4 bar.

ESQUEMAS DE PINTURA

Acabamento na indústria metalomecânica, pintura de estruturas metálicas, máquinas e equipamentos industriais.

Aço: Todo o tipo de primários e intermédios epoxi (Gamas: Epoxiprimer, Barbozinc e Interpoxi).

DTM (Direto ao metal): Em ambientes de baixa corrosividade (C2, C3) pode ser aplicado direto ao aço logo após o tratamento superficial por jato abrasivo.

Nota: Para esquemas de pintura onde o Barbothane 100 é formulado em cores fortes ou em estruturas interiores pode ser utilizado o Endurecedor 1100. Não se recomenda a utilização do Endurecedor 1100 em cores claras ou em exteriores.

INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

- Preparação do produto

Os componentes do Barbothane 100 são embalados separadamente nas proporções de mistura recomendadas.

- Homogeneizar o Barbothane 100 com misturador mecânico.
- Adicionar o Endurecedor sobre a Base (Barbothane 100) e misturar com misturador mecânico durante pelo menos 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 em 6 horas a 18/27 °C ou em 3 a 4 horas a 27/35 °C.

- Tempo de vida da mistura

4-6 horas a 20°C

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.

<p>- Processo de aplicação</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Após a preparação da mistura, deixar a mistura repousar cerca de 10 minutos para início da reação. É o chamado tempo de indução ou amadurecimento. • Durante a aplicação, agitar a mistura, para manter a uniformidade do material. • Aplicar em faixas paralelas, com sobreposição de 50%, a fim de evitar o aparecimento de áreas porosas, picados e falhas de material. • No aço, nas zonas de soldadura, rebites, zonas rugosas, cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral. • Sobre o aço, controlar a espessura do filme seco com processos não destrutivos, por exemplo com um Mikrotest ou um Elcometer. Se não foram atingidas as espessuras desejadas, aplicar uma nova demão. • O equipamento e as ferramentas de aplicação devem ser limpos após utilização, ou pelo menos no fim de cada dia de trabalho, com Diluente 1111-D ou Diluente Celuloso. • O esquecimento da tinta no equipamento ocasionará uma obstrução das tubagens e da pistola. • As aplicações em áreas confinadas devem ser feitas com ventilação adequada de ar seco e com temperatura tal, que não provoque a formação de condensações de humidade.
<p>- Diluentes e proporção de diluição</p>	<p>Rolo ou trincha: 0 a 10% com Diluente 1111-D. Airless: 0 a 5% com Diluente 1111-D. Pistola convencional: 10 a 20% com Diluente 1111-D</p>
<p>- Número de demãos</p>	<p>1 ou 2 demão</p>
<p>- Diluente de limpeza</p>	<p>Diluente 1926 ou Celuloso</p>
<p>ESTABILIDADE EM ARMAZÉM</p>	<p>Barbothane 100: 2 anos, quando em embalagens de origem. Endurecedor 400 e 1100: 1 ano, quando em embalagens de origem. Temperatura Mínima – 5 °C; Temperatura Máxima – 40 °C</p>
<p>FORMA DE FORNECIMENTO</p>	<p>Kit's de 1,25Lt; 5Lt e 20Lt</p>
<p>RISCOS E SEGURANÇA</p>	<p>Solicitar o pedido para fds@barbot.pt</p>

maio 2018