

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 16/12/2024

REV.2

3530 BARBOTHANE 100 B



Mistura



Esmalte poliuretano de secagem rápida para acabamentos na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores



FORMATOS

Kit de 1,25 L (Base: 1 L; Endurecedor 100: 0,25 L)

Kit de 5 L (Base: 4 L; Endurecedor 100: 1 L)

Kit de 20 L (Base: 16 L; Endurecedor 100: 4 L)

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Acabamento de alto brilho
- Excelente retenção de cor e brilho no exterior
- Elevada dureza, flexibilidade e resistência à abrasão
- Boas resistências químicas

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Fácil de aplicar

USOS TÍPICOS

Acabamento de poliuretano para uso na indústria em geral. Recomendado para pintura de máquinas e equipamentos industriais e máquinas e equipamentos para Agricultura, Construção e Movimentação de Terras (ACM). Adequado para esquemas de proteção anticorrosiva, segundo a norma ISO 12944. Pintura de estruturas metálicas. Acabamento em sistemas de proteção passiva contra incêndios (esquemas de pintura com tintas intumescentes).

BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e Estruturas
Sub-Segmento	Poliuretano
Exposição	Interior e Exterior
Camada	Acabamento
Brilho	Brilhante
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Catálogo RAL, NCS. Outras cores sob pedido.
Sistema de Afinação	Barbotmix Industrial
Substrato Principal	Ferro/Aço (sempre com primários adequados)
Substrato Adicionais	Aço galvanizado, Alumínio (sempre com primários adequados)
Número de Componentes	2
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)

Brilho

ISO 2813 > 90 UB a 60°

Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1
Base TR – 0,98 ± 0,05 Kg/L
Base P – 1,32 ± 0,04 Kg/L
Endurecedor 100 (B) = 1,00 ± 0,02 Kg/L

Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1 46 ± 2 %

Pontos de Inflamação

ISO 1523
Base – 34°C
Endurecedor 100 – 26°C

Sustentabilidade

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

BARBOT

COV* (compostos orgânicos voláteis)

Valor limite da UE para este produto (cat A/j): 500 g/L. Este produto contém no máx. 498 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/Exterior

Suportes Novos

Metais (Ferro/Aço, Alumínio, Galvanizados)

Utilização como acabamento na indústria metalomecânica.

Primários adequados:

- Primários Alquídicos (sintéticos);
- Primários Epoxídicos;
- Primários de Poliuretano.

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.

Suportes Anteriormente Pintados

Em bom estado

Efetuar uma lixagem com lixa de grão fino, para promoção de aderência. A superfície a aplicar deverá estar bem seca, isenta de poeiras ou contaminantes.

Em mau estado (com patologias)

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

Condições ambientais

Aplicação/secagem

Temperatura ambiente – Superior a 10 °C

Humidade relativa – Inferior a 80 %

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

Instruções de aplicação

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

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.

Ferramentas de aplicação

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.

Processos de aplicação

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.

Mistura dos componentes

Proporção

4:1 (em volume)

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

Tempo de vida

4 – 6 horas a 20°C

Diluente

% Diluição

Rolo, trincha, pistola *airless*: Pronto a aplicar.

Pistola convencional*: 10 a 20% com Diluente 1111D.

*Nota: Diluição para aplicações industriais. Nos termos das Diretivas 2010/75/UE e 2004/42/CE, este produto pode ser utilizado sem limitações em instalações devidamente registadas ou autorizadas.

Espessura Recomendada

35 – 45 µm por demão

Número de Demãos

2 demão

Intervalo entre Demãos

4 a 6 horas (a 20 °C)

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

Tato/superficial	3 horas
Profundidade	6 horas
Repintura mínimo	8 horas
Repintura máximo	72 horas
Cura total	7 dias

Limpeza de Utensílios

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.

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