

BARBOT

FICHA TÉCNICA

DATA: 07/01/2025

REV.1

1064 PROMAPINT SC4



Tinta aquosa intumescente para proteção passiva de estruturas metálicas contra incêndios.



FORMATOS

25 kg

PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Excelente eficiência a baixas espessuras
- Permite um bom rendimento
- Proteção até 90 minutos
- Permite a aplicação de altas espessuras

PROPRIEDADES ADICIONAIS

- Produto ensaiado segundo a norma EN 13381-8
- Produto com Marcação CE
- Ensaiado para todo o tipo de perfis (incluindo perfis ocós)

USOS TÍPICOS

Revestimento intumescente para a proteção de estruturas metálicas. Adequado para a proteção de estruturas metálicas. Adequado para a proteção de perfis em I e H bem como para secções ocas. Revestimento que em caso de incêndio cria uma espuma isolante protetora. Pode ser utilizado tanto em interior como em exterior. PROMAPINT® SC4 foi desenhado para conferir resistência ao fogo a estruturas metálicas até 90 minutos. Pode ser aplicado em estruturas metálicas.



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

Categoria	Indústria
Segmento	Equipamentos e estruturas
Sub-Segmento	Intumescentes
Exposição	Interior e exterior
Camada	Intermédio
Brilho	Mate
Textura/Acabamento	Liso
Cor	Branco
Substrato Principal	Estruturas metálicas
Tipo de Resina	Copolímeros acrílicos
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 7, b2
Solvente	Água
Número de Componentes	1
Rendimento Prático	2 Kg/m ²
Consumo	De acordo com a massividade do aço estrutural
Estabilidade em Armazém e Validade	1 ano, 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	< 10 UB a 60 0176
Massa Volúmica (Densidade)	
ISO 2811-1	1,30 ± 0,05 Kg/L
Teor de Sólidos em Volume	
ISO 3233-1	68 ± 2 %
Sustentabilidade	(inserir)
COV (compostos orgânicos voláteis)	Valor limite da UE para este produto (cat A/i): 140 g/L. Este produto contém no máx. 10 g/L COV.




BARBOT

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

Quadro resumo declaração de desempenho marcação CE

Produto com Marcação CE segundo a ETAG 018-2.

Produto com a ETA 13/0198 – Testado segundo as normas EN 13381-8 e EN 13501-2 para resistência contra o fogo.

	
Nr. OF PRODUCT CERTIFICATION BODY:	1488
PROMAT INTERNATIONAL NV Bormstraat 24 B-2830 Tiselt Belgium 33 15	
Nr of DoP: 1488-CPR-0427/W-2014/1 CoC number: 1488-CPR-0427/W DoP: www.promat-ce.eu	
ETAG 018 PARTS 1 and 2 REACTIVE COATINGS	
PROMAPAIN [®] - SC4	
REACTION TO FIRE:	RESISTANCE TO FIRE:
E	SEE DoP
INTENDED USES:	
EXPOSURE TYPE Z2, Z1, Y (WITH TOPCOAT)	
FIRE PROTECTION OF STRUTURAL STEEL "H" and "I" BEAMS / COLUMNS	



BARBOT

CARACTERÍSTICAS DE APLICAÇÃO

Sistemas de pintura

Interior e exterior

Suportes Novos

Estruturas metálicas

Aço novo: Decapar com jato abrasivo ao grau Sa 2½ segundo a norma ISO 8501- 1 (SSPC-SP 10 NACE No. 2). Remover os resíduos de abrasivo e as poeiras da superfície. Remover óleos, gorduras ou outros contaminantes, com um detergente adequado.

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 (ISO 8501-1).

Após decapagem, aplicar o primário logo que possível, para evitar contaminações e proteger o aço da oxidação. Não deixar o aço decapado por pintar, durante a noite.

Também pode ser aplicado em aço galvanizado. O aço galvanizado deverá estar limpo e desengordurado, livre de contaminações como sais de zinco ou soluções de cromatos. Deve ser aplicado um primário próprio para galvanizados.

Esquemas de Pintura

Tinta intumescente para estruturas metálicas

Primários Recomendados: O PROMAPAIN® SC4 é compatível com primários alquídicos, epoxídicos, e epoxídicos ricos em zinco (base solvente e base aquosa) tais como: PRIMÁRIO SR 240RF; PRIMÁRIO SR 116W; EPOXIPRIMER 625; EPOXIPRIMER 162W; EPOXIPRIMER 757; BARBOZINC 350

Acabamentos Recomendados: Para ambientes do tipo Y e Z1 (segundo a ETAG 018-2) deve ser aplicado um acabamento do tipo: POLICRIL; BARBOLUX ou BARBOTHANE i400. Para ambientes Z2 pode ser aplicado sem acabamento ou com um acabamento recomendado para as categorias Y e Z1.

Condições ambientais

Aplicação e secagem

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.



BARBOT

Instruções de aplicação

Preparação do produto

1. Homogeneizar o PROMAPINT® SC4 com misturador mecânico até que o produto esteja completamente homogeneizado. Recomendamos agitação a baixa velocidade dado que a agitação a alta velocidade pode favorecer a incorporação de ar no produto e prejudicar a sua performance.

Ferramentas de aplicação

Trincha, rolo, pistola *airless* ou pistola convencional

Rolo ou trincha: Recomendamos a utilização de rolo de pelo curto. Pistola *airless*: Bico = 0,43-0,64 mm (0,017 – 0,025 polegadas). Pressão de trabalho = 180-250 bar. Recomendamos a utilização de uma mangueira adequada à pressão do equipamento, comprimento máximo de 60m e diâmetro interno de 10 mm.

Nota: recomendamos a aplicação com pistola *airless* dado que permite obter um acabamento com espessura de filme seca uniforme, rapidez de secagem e rapidez na aplicação.

Processos de aplicação

1. Aplicar o PROMAPINT® SC4 na espessura necessária tendo em conta que para aplicação a *airless* poderá ser aplicada uma espessura seca por demão de 750 µm (1100 µm húmidos) e para aplicação a rolo ou trincha poderá aplicar uma demão de 350 µm de espessura seca (515 µm húmidos)
2. Nos cantos, arestas, etc. aplicar uma demão prévia do material, antes da demão geral.
3. Sobre o aço, controlar a espessura do filme seco com processos não destrutivos (segundo a norma ISO 2808). Se não foram atingidas as espessuras desejadas, aplicar uma nova demão.

Diluyente	Água
% Diluição	Até 3 % para qualquer uma das ferramentas de aplicação
Espessura Recomendada	Até 750 µm secos
Número de Demãos	De acordo com a especificação
Intervalo entre Demãos	8 horas
Tempo de Secagem (a 20 °C e 50 % de humidade relativa)	
Tato/superficial	8 horas
Repintura mínimo	8 horas
Repintura máximo	24 horas
Limpeza de Utensílios	Água
Riscos e Segurança	Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em fds@barbot.pt



BARBOT

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 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

