

# BARBOT

## FICHA TÉCNICA

DATA: 10/03/2026

REV.2

## 1063 PROMAPAIN<sup>®</sup> SC3



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



## FORMATOS

25 kg

## PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Boa eficiência para proteção elevadas
- Permite um bom rendimento
- Proteção até 180 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 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. PROMAPAIN<sup>®</sup> SC3 foi desenhado para conferir resistência ao fogo a estruturas metálicas até 180 minutos, incluindo perfis ocós até 120 minutos. Pode ser aplicado em estruturas metálicas.

# BARBOT

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

<b>Categoria</b>	Indústria
<b>Segmento</b>	Equipamentos e Estruturas
<b>Sub-Segmento</b>	Intumescentes
<b>Exposição</b>	Interior e exterior
<b>Camada</b>	Intermédio
<b>Brilho</b>	Mate
<b>Textura/Acabamento</b>	Liso
<b>Cor</b>	Branco
<b>Substrato Principal</b>	Estruturas metálicas
<b>Tipo de Resina</b>	Copolímeros acrílicos
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 7, b2
<b>Solvente</b>	Água
<b>Número de Componentes</b>	1
<b>Rendimento teórico</b>	2,1 Kg/m <sup>2</sup>
<b>Consumo</b>	De acordo com a massividade do aço estrutural
<b>Estabilidade em Armazém e Validade</b>	18 meses, 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 UB a 60 °
<b>Massa Volúmica (Densidade)</b>	
ISO 2811-1	1,35 ± 0,05 Kg/L
<b>Teor de Sólidos em Volume</b>	
ISO 3233-1	71 ± 3 %
<b>Sustentabilidade</b>	
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 13/0356 – Testado segundo as normas EN 13381-8 e EN 13501-2 para resistência contra o fogo.

<b>CE</b>	
Nr. OF PRODUCT CERTIFICATION BODY:	761
<b>PROMAT INTERNATIONAL NV</b> Bormstraat 24 B-2830 Tiselt Belgium 33  15	
<b>Nr of DoP: 0761-CPR-0418-2017/1</b> <b>CoC number: 0761-CPR-0418</b> <b>DoP: www.promat-ce.eu</b>	
<b>ETAG 018 PARTS 1 and 2</b> <b>REACTIVE COATINGS</b>	
PROMAPAIN <sup>®</sup> - SC3	
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 PROMAPAINTE® SC3 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 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

## Instruções de aplicação

### Preparação do produto

1. Homogeneizar o PROMAPINT® SC3 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® SC3 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.

<b>Diluyente</b>	Água
% Diluição	Até 3 % para qualquer uma das ferramentas de aplicação
<b>Espessura Recomendada</b>	Até 1000 µm secos
<b>Número de Demãos</b>	De acordo com a especificação
<b>Intervalo entre Demãos</b>	8 horas
<b>Tempo de Secagem (a 20 °C e 50 % de humidade relativa)</b>	
Tato/superficial	6 horas
Repintura mínimo	8 horas
Repintura máximo	24 horas
<b>Limpeza de Utensílios</b>	Água

# BARBOT

## Riscos e Segurança

Para mais informação, solicitar Ficha de Segurança em [fds@barbot.pt](mailto: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.