

# BARBOT

## FICHA TÉCNICA

DATA: 01/07/2026

REV. 4

## 2751 VINILPRIMER



**Primário/Acabamento acetinado vinílico com pigmentos anticorrosivos especiais para aplicação em substratos na indústria metalomecânica, em interiores e exteriores**



## FORMATOS

Embalagem de 1 L. Disponível em Base P (0,98 L) e Base TR (0,85 L)

Embalagem de 5 L. Disponível em Base P (4,90 L) e Base TR (4,25 L)

Embalagem de 20 L. Disponível em Base P (19,6 L) e Base TR (17 L)

## PROPRIEDADES PRINCIPAIS

- Direto ao metal (funciona como primário/acabamento)
- Resistente a ambientes corrosivos
- Acabamento acetinado
- Aderência ao ferro, galvanizado e outras ligas leves

## USOS TÍPICOS

Destina-se à pintura de peças galvanizadas na indústria metalomecânica, submetidos a atmosferas quimicamente agressivas.

# BARBOT

## CARACTERÍSTICAS DO PRODUTO

<b>Categoria</b>	Indústria
<b>Segmento</b>	Equipamentos e estruturas
<b>Sub-Segmento</b>	Vinílico
<b>Exposição</b>	Interior e exterior
<b>Camada</b>	Direto à superfície
<b>Brilho</b>	Acetinado
<b>Textura/Acabamento</b>	Liso
<b>Cor</b>	Branco, cores claras e cores escuras.

**Nota:** Devido à natureza química das resinas do produto o Branco tem tendência a amarelecer por isso pode haver diferenças de brancura entre diferentes lotes ou mesmo, entre o mesmo lote.

<b>Sistema de Afinação</b>	Sistema Barbotmix Industrial
<b>Substrato Principal</b>	Ferro, aço galvanizado, outras ligas leves
<b>Tipo de Resina</b>	Vinílica
Norma Francesa NF T 36-005	Classe 7, a 1
<b>Número de Componentes</b>	1
<b>Rendimento Prático</b>	10 m <sup>2</sup> /L/demão
<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)

### Massa Volúmica (Densidade)

ISO 2811-1

Base P – 1,20 ± 0,04 Kg/L  
Base TR – 1,09 ± 0,03 Kg/L

### Viscosidade

ASTM D562

Base P – 80 ± 5 KU  
Base TR – 85 ± 5 KU

### Teor de Sólidos em Volume

ISO 3233-1

33 ± 2 %

# BARBOT

## Pontos de Inflamação

ISO 1523

Base P – 30 °C  
Base TR – 31 °C

## Sustentabilidade

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

Ferro, aço e outras 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.

Aço 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.

### Suportes Anteriormente Pintados

#### Em bom estado

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.



# BARBOT

## 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 esquemas novos.

**Substratos com ferrugem:** O produto não deve ser aplicado sobre ferrugem solta ou mal aderente. O substrato deve ser previamente preparado por escovagem mecânica ou outro método adequado, removendo toda a ferrugem não aderente. Quando permaneça ferrugem residual aderente ou não seja possível obter uma preparação adequada do suporte, recomenda-se a aplicação prévia do 1042 – Conversor de Ferrugem, de acordo com a respetiva Ficha Técnica, antes da aplicação deste produto.

## 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.

## Instruções de aplicação

### Preparação do produto

1. Homogeneizar a tinta Vinilprimer

### Ferramentas de aplicação

Trincha, rolo, pistola *airless* ou pistola convencional

### 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.

## Diluyente

Diluente 1426

### % Diluição

Rolo ou trincha: 1ª e 2ª demão até 5%  
Pistola *Airless*: até 20 %  
Pistola Convencional: até 30 %

## Espessura Recomendada

20 µm

## Número de Demãos

1 a 2

## Intervalo entre Demãos

6 horas

# BARBOT

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

Tato/superficial	2 horas
Repintura	6 horas
Cura total	3 horas

## Limpeza de Utensílios

Diluyente celuloso

## 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.

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](mailto:barbot.sede@barbot.pt)

Barbot Angola: Rua Cónego Manuel das Neves, 53-55 Luanda - Angola tel: +244 921 199 998 [barbot.angola@gmail.com](mailto: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](mailto: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

