

IAMPROOF 227/ZI

7462.0227

Zincante inorganico bicomponente a base di silicati di etile complessi e zinco metallico in elevata percentuale. Conforme alle specifiche tecniche ENEL, AGIP e SNAM.

Primer di numerosi cicli anticorrosivi operanti in severe condizioni, anche di temperatura.

Resistente al contatto diretto con derivati petroliferi e solventi organici anidri.

Primer ad ampia versatilità, utilizzabile in officina ed in cantiere.

Idoneo ad essere ricoperto a distanza di tempo su superfici prive di sostanze contaminanti e sali di zinco.

Tipo di impiego

Primer specifico per cicli protettivi di opere nuove ed interventi manutentivi radicali.

Solidi in volume

- 64 ± 2%

C.O.V./V.O.C.

- 490 g/l

Peso specifico

- g/l 2650 ± 100

Spessore tipico

- Micrometri 75 secco (min. 50 - max. 150)
- Micrometri 117 umido (min. 78 - max 235)

Resa teorica

- m²/l 8,5

Consumo teorico

- g/m² 312

Codice prodotto base

- 7462.0227

Codice polvere di zinco

- 7100.9802

Codice diluente

- 7150.0043 diluente rapido – tipo INVERNALE
- 7150.0045 diluente lento – tipo ESTIVO

Rapporto di miscelazione

- In peso 32 : 68
- In volume -

Pot-life a 20°C

- h 8

Colore

- Grigio

Aspetto

- Opaco

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo

Moist curing inorganic two – component zinc primer, consists on complex ethyle silicate and zinc dust in high rate.

Complies with ENEL, AGIP and SNAM technical specifications.

Primer for several anticorrosive painting system in very severe conditions, as well high temperature.

Excellent to line storage tanks containing fuels and anhydrous organic solvents.

Primer with a wide application range both on workshop and at site.

Suitable to be over-coated even after a long period of time on surface must be cleaned from contaminations and zinc salts.

Main uses

Primer specific for protective coating systems in new constructions and full maintenance works.

Solids by volume

- 64 ± 2%

V.O.C./C.O.V.

- 490 g/l

Specific gravity

- g/l 2650 ± 100

Film thickness

- Microns 75 dry (min. 50 - max. 150)
- Microns 117 dry (min. 78 - max. 235)

Theoretical coverage

- m²/l 8,5

Theoretical consumption

- g/m² 312

Base product code

- 7462.0227

Zinc powder code

- 7100.9802

Thinner code

- 7150.0043 fast thinner – WINTER type
- 7150.0045 slow thinner - SUMMER type

Mixing ratio

- By weight 32 : 68
- By volume -

Pot-life at 20°C

- h 8

Colour

- Grey

Aspect

- Mat

Application method

- Airless
- Spray

Resistenza alla temperatura

- 400°C all'aria (quando usato senza Top Coat silicici)
- 40°C in immersione

Durata a magazzino

- 10 mesi (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici

- Per servizio in immersione:
Sabbatura a metallo bianco grado Sa 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-5).
- Per servizio in atmosfera:
Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2 1/2 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10). Profilo di rugosità conforme allo Standard Keane Teator 3S70-2.0G/S76 (Rz 30-50).

Condizioni di applicazione

- Temperatura 0° ÷ 50°C
- Umidità relativa 50 - 95 %

Sulla superficie devono essere assenti acqua o ghiaccio. La temperatura della stessa deve rimanere almeno 3°C sopra il punto di rugiada.

Tempo di indurimento (a 75% umidità relativa)

Temperatura	Fuori tatto (min)	Profondità (h)	Interv. di sovr. min. (h) max
• 10°C	15' ÷ 20'	48-72	24-30
• 20°C	10' ÷ 20'	36-48	18-24
• 30°C	5' ÷ 10'	18-30	15-18

Tempi indicativi: poiché l'indurimento del film è influenzato dall'UR si consiglia di effettuare la prova di resistenza con MEK prima di sovraverniciare (ASTM D 4752).

Apparecchiatura di spruzzo

Convenzionale (non ottimale)

• Diametro ugello	pollici	0.086
• Pressione serbatoio	Kg/cm ²	1.0 ÷ 1.5
• Pressione dell'aria	Kg/cm ²	2.5 ÷ 3.5
• Diluizione	%	0 ÷ 5

Airless

• Diametro ugello	pollici	0.015 ÷ 0.020
• Rapp. di compressione		30 : 1
• Pressione uscita	Kg/cm ²	120 ÷ 140
• Diluizione	%	0 ÷ 5

Consigliato per cicli in

Atmosfera industriale e marina, immersione e superfici soggette ad elevate temperature.

Sconsigliato per cicli in

Immersione in soluzioni di acidi e alcali anche con successivo rivestimento.

Temperature resistance

- 400°C in atmosphere (without silicone top coat)
- 40°C in immersione

Shelf life

- 10 months (T. max. 40°C)

Surface preparation

- Sandblasting near white metal grade Sa 2 1/2 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-5).
- For service in atmosphere:
Sandblasting near white metal grade Sa 2 1/2 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).
Roughness profile shall comply with Standard Keane Teator 3S70-2.0G/S76 (Rz 30 – 50)

Application conditions

- Temperature 0° ÷ 50°C
- Relative humidity 50 - 95%

Water and ice should not be present on surface. Surface temperature should be at least 3°C over Dew Point.

Drying time (at 75% of relative humidity)

Temperature	Touch dry (h)	Hard Dry (h)	Painting int. min. (h)max (days)
• 10°C	15' ÷ 20'	48-72	24-30
• 20°C	10' ÷ 20'	36-48	18-24
• 30°C	5' ÷ 10'	18-30	15-18

The indicated time is depending from the relative humidity. It's suggested to carry out a MEK resistance test before overcoating (ASTM D 4752).

Spray equipment

Conventional spray (not suggested)

• Fluid tip orifice size	inches	0.086
• Fluid pressure	kg/cm ²	1.0 ÷ 1.5
• Air pressure	kg/cm ²	2.5 ÷ 3.5
• Thinning by weight	%	0 ÷ 5

Airless

• Fluid tip orifice size	inches	0.015 ÷ 0.020
• Fluid pump		30 : 1
• Fluid pressure	kg/cm ²	120 ÷ 140
• Thinning by weight	%	0 ÷ 5

Suitable for

Industrial, and marine environment, immersion and surfaces subjected at high temperature.

Not suitable for

Immersion in acid and alkali solutions, even if overcoated.

I consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con l'impiego dei nostri prodotti; non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge. La presente annulla e sostituisce ogni altra precedente.

Produzione: **Veneziani spa**

Sede Operativa: 26843 Castelnuovo Bocca d'Adda, Lodi (Lo) Italia, Via Vigna

Tel.: (+39) 0377.707711 Fax: (+39)0377.70211

<http://www.veneziani.it> email:segreteria@veneziani.it