



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

FONKOR 1511

(Rev. 05 Gennaio 2017)

Generalità

Primer/intermedio epossidico ad alto solido ed alto spessore

Principali caratteristiche

- Contiene fosfati di Zn
- Applicabile sino a 0 °C
- Ampia finestra di spessore

Tipo di impiego

- Primer su acciaio, inox ed acciai zincati a caldo
- Primer in cicli a due mani
- Intermedio in cicli a 3 mani

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
70 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 265
- **Peso specifico**
kg/l 1,56 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
7075909 Rosso – 7075420 Grigio – 7075429 Off White -7075404 MIO
- **Codice indurente**
7010477 amminico FD
7010452 ammidico
- **Colore**
Rosso – Grigio – MIO – Off White
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

- **Aspetto**
Semilucido
- **Resistenza alla temperatura**
150°C all'aria
- **Sconsigliato per cicli in**
Immersione continua

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso 100 : 8
In volume 15 : 2
- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life a 20°C:** h 6

Description

Two-pack high build epoxy primer/intermediate coat

Main features

- Contains zinc phosphate
- Applicable down to 0 °C
- Broad range of DFT

Recommended use

- As a primer on steel, stainless steel and hot dipped galvanized steel
- Primer in 2 coat systems
- Intermediate coat in 3 coat systems

Technical specification

- **Solidi by volume**
70 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 265
- **Specific gravity**
kg/l 1,56 ± 0,05
- **Base product code**
7075909 Red – 7075420 Grey – 7075429 Off White – 7075404 MIO
- **Hardener code**
7010477 amine FD
7010452 amide
- **Colour**
Red – Grey – MIO – Off White
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Semi gloss
- **Service temperature**
Max, dry exposure only: 150°C
- **Not suitable for**
Continuous immersion service.

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight 100 : 8
By volume 15 : 2
- **Thinning**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life at 20°C:** h 6



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Preparazione del supporto

- **Acciaio**
sabbatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988,
- **Acciaio zincato**
leggera sabbatura silicea oppure lavaggio a caldo con idropulitrice (acqua e detergente) e perfetto risciacquo. La zincatura a caldo deve essere eseguita seguendo le raccomandazioni dalla norma ISO 1461.

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Spruzzo
Airless
- **Apparecchiatura di spruzzo**
Airless
Diametro ugello 0.015-0.017 pollici
Rapporto di compressione 45:1
Pressione uscita 140-180atm
- **Spessore tipico**
µm 100 secco (min. 80 - max. 150)
µm 140 umido (min. 115 - max 215)
- **Resa teorica**
m²/l 7
- **Consumo teorico**
g/m² 220
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 0° ÷ 40°C

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
Cat STD				
10°C	20	30	12	12*
20°C	12	20	8	12*
35°C	6	12	4	12*
Cat FD				
0°C	20	30	12	12
10°C	10	20	8	12
20°C	6	10	4	12

I tempi di indurimento sono riferiti al prodotto applicato con DFT 150µm.
L'intervallo di ricopertura si intende con finiture epossidiche, poliaccriliche e poliuretatiche. Per altri tipi di finiture si prega di rivolgersi al laboratorio tecnico applicativo.
*L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della mano precedente. In ogni caso assicurarsi, prima di procedere alla sopraverniciatura, che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento, al fine di garantire una buona adesione.

Surface preparation

- **Steel**
Abrasive blasting to SA2½, according to ISO 8501-1: 1988
- **Galvanized steel**
light siliceous sweeping or hot water cleaning and perfect rinsing. The hot galvanization must be done according to recommendation of ISO 1461.

Application and consumption

- **Application method**
Spray
Airless
- **Spray equipment**
Airless
Nozzle orifice 0.015-0.017 inches
Pump ratio 45:1
Nozzle pressure 140-180atm
- **Film thickness**
µm 100 dry (min. 80 - max. 150)
µm 140 wet (min. 115 - max. 215)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 7
- **Theoretical consumption**
g/m² 220
- **Application conditions**
Temperature 0° ÷ 40°C

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
STD Cat				
10°C	20	30	12	12*
20°C	12	20	8	12*
35°C	6	12	4	12*
FD Cat				
0°C	20	30	12	12
10°C	10	20	8	12
20°C	6	10	4	12

Drying times referred to 150µm DFT.
Overcoating times are intended with epoxy, polyacrylic and polyurethane topcoat.
Please consult our technical laboratory for other kind of topcoat.
*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved applying the topcoat before the primer's complete curing time. Anyhow, to obtain a good adhesion be sure that the surface to be painted is free from any contaminants and chalking.