



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

## PROTECTIVE COATINGS

# FENOLIT TI

(ex 1429.3701)

(Rev. 00 febbraio 2012)

### Generalità

Rivestimento epossidico fenolico ad alto spessore

### Principali caratteristiche

- Resistente a sostanze chimiche ed alle alte temperature
- Applicabile su acciaio inox

### Tipo di impiego

Protezione di superfici coibentate con T sino a 210 °C

### Solidi in volume

- 68 ± 2%

### C.O.V.

- 298 g/l

### Peso specifico

- kg/l 1,40 ± 0,05

### Spessore tipico

- µm 125 secco (min. 100 - max. 150)
- µm 184 umido (min. 147 - max. 220)

### Resa teorica

- m<sup>2</sup>/l 5,4

### Consumo teorico

- g/m<sup>2</sup> 258

### Codice prodotto base

- 7077510

### Codice indurente

- 701612

### Diluizione

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

### Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 16
- In volume 4 : 1

### Pot-life a 20 °C

- h 4

### Colore

- Rosso

### Aspetto

- Semilucido

### Metodo di applicazione

### Description

Phenolic epoxy lining, high build

### Main features

- Resistant to chemicals and high temperatures
- Applicable on stainless steel

### Recommended use

As a single coat protection of insulated steel for T up to 210 °C

### Solidi by volume

- 68 ± 2%

### V.O.C.

- 298 g/l

### Specific gravity

- kg/l 1,40 ± 0,05

### Film thickness

- µm 125 dry (min. 100 - max. 150)
- µm 184 wet (min. 147 - max. 220)

### Theoretical coverage

- m<sup>2</sup>/l 5,4

### Theoretical consumption

- g/m<sup>2</sup> 258

### Base product code

- 7077510

### Hardener code

- 701612

### Thinning

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

### Mixing ratio

- By weight 100 : 16
- By volume 4 : 1

### Pot-life at 20 °C

- h 4

### Colour

- Red

### Aspect

- Semiglossy

### Application method



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

- Airless
- Spruzzo convenzionale
- Pennello/Rullo (non ottimale, più passate per ottenere lo spessore tipico)

### Resistenza alla temperatura

- 210°C all'aria (continua)
- 240°C all'aria (non continua)

### Durata a magazzino

- 18 mesi (T. max. 40°C)

### Preparazione delle superfici

- Acciaio nuovo:  
sabbatura a metallo bianco grado Sa 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-5), il profilo di sabbatura dovrà essere compreso tra 35 e 50 µm.
- Acciaio inossidabile:  
sabbatura di spolveratura grado Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7), il profilo di sabbatura dovrà essere compreso tra 15 e 25 µm. In alternativa depolveratura e sgrassaggio accurato.

### Condizioni di applicazione

- Temperatura 10° ÷ 40°C
- Umidità relativa ≤ 85 %

Nota: la temperatura della superficie deve essere almeno di 3°C superiore al Dew Point.

### Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori		Interv. di sovr.	
	tatto (h)	Profondità (gg)	min. (h)	max (gg)
• 10°C	12 ÷ 24	8 ÷ 12	36	5
• 20°C	8 ÷ 12	4 ÷ 6	24	2
• 35°C	4 ÷ 8	1 ÷ 2	12	1

### Apparecchiatura di spruzzo

Airless

- |                         |                    |               |
|-------------------------|--------------------|---------------|
| • Diametro ugello       | pollici            | 0.015 ÷ 0.019 |
| • Rapp. di compressione |                    | 30 : 1        |
| • Pressione uscita      | kg/cm <sup>2</sup> | 150 ÷ 170     |

### Consigliato per

Esercizio "a caldo" in atmosfera industriale ed in particolare sotto coibentazione.

- Airless
- Spray
- Brush/Roller (not recommended, more coats to reach typical thickness)

### Service temperature

- 210°C in atmosphere (continuous)
- 240°C in atmosphere (non-continuous)

### Shelf life

- 18 months (T. max. 40°C)

### Surface preparation

- Steel:  
sandblasting to white metal grade Sa 3 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC -SP-5).  
Roughness profile shall be between 35 and 50 µm.
- Stainless steel:  
Light blast cleaning to grade Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7).  
Roughness profile shall be between 25 and 45 µm.  
As an alternative, de-dusting and careful degreasing.

### Application conditions

- Temperature 10° ÷ 40°C
- Relative humidity ≤ 85%

Note: surface temperature must be at least 3°C above Dew Point.

### Drying time

Temperature	Touch dry (h)		Hard Dry (d)		Painting int.	
	dry (h)	(d)	min. (h)	max (days)	min. (h)	max (days)
• 10°C	12 ÷ 24	8 ÷ 12	36	5		
• 20°C	8 ÷ 12	4 ÷ 6	24	2		
• 35°C	4 ÷ 8	1 ÷ 2	12	1		

### Spray equipment

Airless

- |                          |                    |               |
|--------------------------|--------------------|---------------|
| • Fluid tip orifice size | inches             | 0.015 ÷ 0.019 |
| • Fluid pump             |                    | 30 : 1        |
| • Fluid pressure         | kg/cm <sup>2</sup> | 150 ÷ 170     |

### Suitable for

"Hot" service in industrial environment, in particular under thermal insulation.

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.