



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

GABBRO ZN 100

(Rev. 00 giugno 2012)

Generalità

Zincante inorganico a solvente ad alto contenuto di Zinco, conforme a SSPC Paint 20, tipo 1, livello 2

Principali caratteristiche

- Eccellente resistenza a solventi organici ed alle alte temperature (400 °C)
- Elevata resistenza all'abrasione

Tipo di impiego

- Primer monomano o in cicli a tre mani di lunga durata su strutture nuove sabbiate
- Rivestimento per serbatoi contenenti liquidi aggressivi

Solidi in volume

- 55 ± 2%

C.O.V.

- 450 g/l

Peso specifico

- 2,16 kg/l ± 0,05

Spessore tipico

- µm 75 secco (min. 60 - max. 100)
- µm 135 umido (min.110 – max 180)

Resa teorica

- m²/l 7,3

Consumo teorico

- 295 g/m²

Codice prodotto base

- 760217

Codice indurente

- 760202

Diluizione

- 0-5% con Diluente 43 (rapido) cod. 900235
- 0-5% con Diluente 45 (lento) cod. 900236

Rapporto di miscelazione

- In peso 18 : 25

Pot-life a 20 °C

- h 6

Colore

- Grigio

Description

Two-pack solvent borne inorganic zinc silicate compliant to SSPC Paint 20, type 1, level 2

Main features

- Outstanding resistance against organic solvents and high temperatures (400 °C)
- Excellent resistance to weathering and abrasion

Recommended use

- As a single coat or in multi coat systems on new steel in severely corrosive environment
- As a tank lining for aggressive chemical cargoes

Solidi by volume

- 55 ± 2%

V.O.C.

- 450 g/l

Specific gravity

- kg/l 2,16 ± 0,05

Film thickness

- µm 75 dry (min. 60 - max. 100)
- µm 135 wet (min. 110 - max. 180)

Theoretical coverage

- m²/l 7,3

Theoretical consumption

- 295 g/m²

Base product code

- 760217

Hardener code

- 760202

Thinning

- 0-5% Diluente 43 (fast) cod. 900235
- 0-5% Diluente 45 (slow) cod. 900236

Mixing ratio

- By weight 18:25

Pot-life at 20 °C

- h 6

Colour

- Grey



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Aspetto

- Opaco

Metodo di applicazione

- Spruzzo
- Airless

Resistenza alla temperatura

- 400°C all'aria

Durata a magazzino

- 4 mesi (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici

- Acciaio
- Sabbiatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988
- E' necessario che l'applicazione a spruzzo venga effettuata prelevando il materiale da un recipiente tenuto sotto agitazione, per impedire che lo zinco, a causa del suo elevato peso specifico, sedimenti con eccessiva rapidità.
- E' consigliabile applicare in ambienti non eccessivamente caldi o ventosi (non indurisce con umidità inferiore al 50%) e, comunque almeno 3°C sopra il punto di rugiada.
- Nei casi in cui l'umidità risulti bassa, dopo l'essiccazione di circa 2 ore a 23°C, è possibile accelerare il processo di polimerizzazione mediante spruzzatura di acqua o vapore sulla superficie o in ambiente.

Condizioni di applicazione

- Temperatura 5° ÷ 35°C
- Umidità relativa min. 50%

Tempo di indurimento (a 50% umidità relativa)

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Interv. di sovr.	
			min. (h)	max (gg)
• 10°C	1	-	-	-
• 20°C	0,5	-	40	-
• 35°C	10'	.	-	-

Apparecchiatura di spruzzo

Airless			
• Diametro ugello	pollici	0.017	
• Rapp. di compressione		30 : 1	
• Pressione uscita	atm	140 ÷ 180	

Finish

- Flat

Application method

- Spray
- Airless

Service temperature

- Max, dry exposure only: 400°C

Shelf life

- 4 months (T. max. 40°C)

Surface preparation

- Steel
- Abrasive blasting to SA2½, according to ISO 8501-1: 1988
- For spray applications, we recommend to stir continuously the mix, to prevent the rapid settling of zinc dust, due to its high specific weight.
- We recommend the application in environment not too much hot or windy (don't set with humidity less than 50%)
- In case of low humidity, after drying time of about 2 h at 23°C, it's possible to hasten the polymerization process spraying water or steam on surface or environment.

Application conditions

- Temperature 5° ÷ 35°C
- RH minimum 50%

Drying time (at 50% of relative humidity)

Temperature	Touch dry (h)	Hard Dry (h)	Painting int.	
			min. (h)	max (days)
• 10°C	1	-	-	-
• 20°C	0,5	-	40	-
• 35°C	10'	-	-	-

Spray equipment

Airless			
• Nozzle orifice	inches	0.017	
• Pump ratio		30 : 1	
• Nozzle pressure	atm	140 ÷ 180	

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.