



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

TITANIA EP HV

(ex 7582.0038)

(Rev. 01; Marzo 2014)

Generalità

Intermedio epossivinilico fast dry ad alto spessore

Principali caratteristiche

- Rapida essiccazione, buona tenuta all'abrasione ed all'impatto ed agli agenti chimici

Tipo di impiego

- Mano intermedia con esteso intervallo di ricopertura in cicli epossidici e poliuretanic
- Primer/Finitura ove non interessi la resistenza allo sfarinamento

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
69 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 330
- **Peso specifico**
kg/l 1,54 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
7078001 Off white - 7078002 MIO
- **Codice indurente**
7010454
7010479 FD
- **Colore**
MIO – Off White
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

- **Aspetto**
Opaco
- **Resistenza alla temperatura**
120°C all'aria
- **Consigliato per cicli in**
Atmosfera industriale, atmosfera marina.
- **Sconsigliato per cicli in**
Immersione in genere

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso 100 : 8
In volume 15 : 2

Description

Fast dry, high build vinyl epoxy intermediate coat

Main features

- Fast dry, good resistance to abrasion and impact and chemicals

Recommended use

- As an intermediate coat with extended recoating intervals in epoxy and polyurethane systems
- As a primer/finish coat where the cosmetic appearance of epoxy paints is acceptable

Technical specification

- **Solidi by volume**
69 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 330
- **Specific gravity**
kg/l 1,54 ± 0,05
- **Base product code**
7078001 Off White – 7078002 MIO
- **Hardener code**
7010454
7010479 FD
- **Colour**
MIO – Off White
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Mat
- **Service temperature**
Max, dry exposure only: 120°C
- **Suitable for**
Marine and industrial environment.
- **Not suitable for**
Immersion service.

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight 100 : 8
By volume 15 : 2



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life a 20°C**
h 4

Preparazione del supporto

- In funzione del primer utilizzato

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Airless – rullo - pennello
- **Apparecchiatura di spruzzo**
Airless
Diametro ugello 0.015-0.017pollici
Rapporto di compressione 45:1
Pressione uscita 150-180atm
- **Spessore tipico**
µm 175 secco (min. 80 - max. 200)
µm 254 umido (min. 116 – max 290)
- **Resa teorica**
m²/l 3,9
- **Consumo teorico**
g/m² 390
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 5° ÷ 50°C
Umidità relativa < 90 %

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	40	>72	16	-
20°C	12	>60	12	-
35°C	4	55	8	-

Per garantire un'adesione ottimale della mano successiva, può essere sopraverniciato con se stesso e con ogni tipo di finitura a solvente dopo le 12 ore dall'applicazione ed entro le 72 ore dall'applicazione in condizioni ambientali di 20°C, 50% di umidità relativa, e buona ventilazione.

Dopo 72 ore dall'applicazione il film può essere comunque sopraverniciato ma l'adesione può essere influenzata dalle condizioni locali, dalla natura della finitura e dall'intero ciclo di verniciatura.

Pertanto è necessario, prima di procedere alla sopraverniciatura, provvedere ad una preparazione della superficie (pulizia con solvente, irruvidimento meccanico, ecc.) idonea a garantire l'adesione ottimale.

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.

- **Thinning**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life at 20°C**
h 4

Surface preparation

- Depending on the used primer

Application and consumption

- **Application method**
Airless – Roller - Brush
- **Spray equipment**
Airless
Nozzle orifice 0.015-0.017inches
Pump ratio 45:1
Nozzle pressure 150-180atm
- **Film thickness**
µm 175 dry (min. 80 - max. 200)
µm 254 wet (min. 116 - max. 290)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 3,9
- **Theoretical consumption**
g/m² 390
- **Application conditions**
Temperature 5° ÷ 50°C
Relative humidity < 90%

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	40	>72	16	-
20°C	12	>60	12	-
35°C	4	55	8	-

Overcoating time: to obtain an optimal adhesion it can be overcoated by itself and any other solvent born top coat after 12 h and before 72 h at 20°C, 50%Rh and good aeration. After 72 h it can be overcoated, but adhesion will be influenced by local conditions, type of top coat and complete coating system. Therefore, it will be necessary to provide a good surface preparation (solvent cleaning, handtools cleaning, ect.) In order to obtain a good adhesion before overcoating.

Oral or written technical advices, concerning use and application methods of our products, meet our present scientific and practical knowledge and do not involve any warranty or responsibility on the final result of the application; therefore they don't exempt the customer from the responsibility of verify our products suitability for the intended use and scope. This revision nullifies and replaces every other previous.