



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

TITANIA EP ZINC VHZ

(Rev. 00 febbraio 2012)

Generalità

Zincante epossidico ad altissimo contenuto di Zinco (>85%), conforme a SSPC Paint 20, tipo 2, livello 1

Principali caratteristiche

- Eccellente resistenza all'acqua ed ai solventi
- Rapida essiccazione
- Elevata resistenza all'abrasione

Tipo di impiego

- Primer in cicli di lunga durata a due o tre mani su strutture nuove sabbiate

Solidi in volume

- 50 ± 2%

C.O.V.

- g/l 450

Peso specifico

- 2,52 kg/l ± 0,05

Spessore tipico

- µm 75 secco (min. 60 - max. 100)
- µm 150 umido (min. 120 - max 200)

Resa teorica

- m²/l 6,7

Consumo teorico

- g/m² 380

Codice prodotto base

- 706208

Codice indurente

- 701488

Diluizione

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 10
- In volume 2,8:1

Pot-life a 20 °C

- h 8

Colore

- Grigio

Aspetto

- Opaco

Description

Two-pack zinc rich epoxy primer compliant to SSPC Paint 20, type 2 , level 1

Main features

- Highly resistant to solvents and water
- Fast dry
- Abrasion resistant
- Offers cathodic protection of local mechanical damages

Recommended use

- As a long term primer on new steel in multi coat systems in severely corrosive environments

Solidi by volume

- 50 ± 2%

V.O.C.

- g/l 450

Specific gravity

- kg/l 2,52 ± 0,05

Film thickness

- µm 75 dry (min. 60 - max. 100)
- µm 150 wet (min. 120 - max. 200)

Theoretical coverage

- m²/l 6,7

Theoretical consumption

- g/m² 380

Base product code

- 706208

Hardener code

- 701488

Thinning

- 0-5% Diluente 61 cod. 900237

Mixing ratio

- By weight 100:10
- By volume 2,8:1

Pot-life at 20 °C

- h 8

Colour

- Grey

Finish

- Flat



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Metodo di applicazione

- Spruzzo
- Airless

Application method

- Spray
- Airless

Resistenza alla temperatura

- 200°C all'aria

Service temperature

- Max, dry exposure only: 200°C

Durata a magazzino

- 18 mesi (T. max. 40°C)

Shelf life

- 18 months (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.

Surface preparation

- Steel
- Abrasive blasting to SA2½, according to ISO 8501-1: 1988
- It's necessary for spray application to pick up the mix from a recipient continuously stirred, to prevent the rapid settling of zinc, due to its high specific weight.

Condizioni di applicazione

- Temperatura 5° ÷ 35°C
- Umidità relativa inf. 70%

Application conditions

- Temperature 5° ÷ 35°C
- RH inf. 70%

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori	Profondità	Interv. di sovr.	
	tatto (h)	(h)	min. (h)	max (gg)
• 10°C	10	30	24	-
• 20°C	4	20	16	-
• 35°C	4	20	10	-

Drying time

Temperature	Touch	Hard Dry	Painting int.	
	dry (h)	(h)	min. (h)	max (days)
• 10°C	10	30	24	-
• 20°C	4	20	16	-
• 35°C	4	20	10	-

Apparecchiatura di spruzzo

Airless			
• Diametro ugello	pollici	0.015-0.017	
• Rapp. di compressione		30 : 1	
• Pressione uscita	atm	140 ÷ 180	

Spray equipment

Airless			
• Nozzle orifice	inches	0.015-0.017	
• 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.