



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

STAREPOX VHB

(Rev. 02; Marzo 2014)

Generalità

Primer epossidico alto solido surface tolerant arricchito di pigmenti anticorrosivi

Principali caratteristiche

- Eccellente adesione su un'ampia gamma di substrati anche con scarsa preparazione superficiale
- Applicabile sino a 0 °C
- Eccezionale potere bagnante
- Grande resistenza all'aggressione chimica ed agli oli idraulici e per trasformatori sino a 120 °C

Tipo di impiego

- Primer su strutture nuove pulite o sabbiate, su zincato a caldo o per il rifacimento di strutture già verniciate
- Primer per cicli a due mani con vita attesa H secondo ISO 12944-1;
- Intermedio su zincanti

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
76 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 207
- **Peso specifico**
kg/l 1,38 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
7033000 alluminio
- **Codice indurente**
7010475
- **Colore**
Alluminio
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

- **Aspetto**
Satinato
- **Resistenza alla temperatura**
150°C all'aria

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso 100 : 16
In volume 16,5 : 4

Description

High build surface tolerant epoxy primer with good wetting properties

Main features

- Outstanding adhesion on a broad range of substrates even without blasting
- Applicable down to 0 °C
- Outstanding wetting properties
- Excellent resistance to chemicals and hydraulic oils up to 120 °C

Recommended use

- As a primer on new steel and hot dipped galvanized steel
- Maintenance primer on old structures
- Primer in two coat systems with durability range H according to ISO 12944-1
- Intermediate coat on inorganic zinc silicates and zinc epoxies

Technical specification

- **Solidi by volume**
76 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 207
- **Specific gravity**
kg/l 1,38 ± 0,05
- **Base product code**
7033000 Alluminium
- **Hardener code**
7010475
- **Colour**
Alluminium
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Flat
- **Service temperature**
Max, dry exposure only: 150°C

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight 100 : 16
By volume 16,5 : 4



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life a 20°C**
h 8

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.
- Vecchie pitture
pulizia meccanica della superficie al grado PSt2 (ISO 8501-2).

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 150 secco (min. 80 - max. 200)
- µm 195 umido (min. 110 - max 260)
- **Resa teorica**
m²/l 5,1
- **Consumo teorico**
g/m² 270
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 0° ÷ 30°C

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	15	40	24	12*
20°C	8	24	16	12*
35°C	3	15	10	12*

*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.

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 8

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.
- Old paints
Power-tool cleaning to PSt2 (ISO 8501-2).

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 150 dry (min. 80 - max. 200)
µm 195 wet (min. 110 - max. 260)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 5,1
- **Theoretical consumption**
g/m² 270
- **Application conditions**
Temperature 0° ÷ 30°C

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	15	40	24	12*
20°C	8	24	16	12*
35°C	3	15	10	12*

*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.

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.