



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

# BITUPLAST

(Rev. 00; Aprile 2014)

### Generalità

- Rivestimento elastomerico ad alto spessore, a base di asfalto.
- Omologato secondo MIL-S-17377

### Principali caratteristiche

- Estremamente resistente alle alte temperature.
- Addizionato di fibre ed elastomeri.

### Tipo di impiego

- Rivestimento di forni in acciaio per l'industria petrolchimica
- Rivestimento resistente alla temperatura per strutture in acciaio o cemento in ambiente industriale

### Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**  
63 ± 2%
- **C.O.V.**  
g/l 337
- **Peso specifico**  
kg/l 1,35 ± 0,05
- **Codice prodotto base**  
175087
- **Codice indurente**  
-
- **Colore**  
Nero
- **Durata a magazzino**  
12 mesi (T. max. 40°C)

### Prestazioni

- **Aspetto**  
Opaco
- **Resistenza alla temperatura**  
220°C all'aria

### Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**  
In peso -  
In volume -
- **Diluizione**  
Non necessaria
- **Pot-life a 20°C**  
-

### Description

- High build, asphalt based elastomeric coat.
- The product meets the requirements of MIL-S-17377

### Main features

- Extremely resistant to high temperature
- Enriched by fibers and plasterers

### Recommended use

- Lining for iron furnaces in petrochemical industry
- Heat resistant lining for steel and concrete structures in industrial environment

### Technical specification

- **Solidi by volume**  
63 ± 2%
- **V.O.C.**  
g/l 337
- **Specific gravity**  
kg/l 1,35 ± 0,05
- **Base product code**  
175087
- **Hardener code**  
-
- **Colour**  
Black
- **Shelf life**  
12 months (T. max. 40°C)

### Performances

- **Finish**  
Mat
- **Service temperature**  
Max, dry exposure only: 220°C

### Product preparation

- **Mixing ratio**  
By weight -  
By volume -
- **Thinning**  
Not necessary
- **Pot-life at 20°C**  
-



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

### Preparazione del supporto

- Acciaio
- sabbiatura del supporto secondo SSPC-SP6 oppure ISO Sa2, secondo norma ISO 8501-1: 1988,
- Calcestruzzo  
La superficie deve essere liscia e senza parti friabili o in fase di distacco.

### Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**  
Spatola  
Pennello  
Rullo
- **Spessore tipico**  
 $\mu\text{m}$  1500 secco (min. 1200 - max. 3000)  
 $\mu\text{m}$  2380 umido (min. 1900 - max. 4760)
- **Resa teorica**  
 $\text{m}^2/\text{l}$  0,42
- **Consumo teorico**  
 $\text{g}/\text{m}^2$  3215
- **Condizioni di applicazione**  
Temperatura minima 5°C  
Umidità relativa  $\leq$  85%  
Temperatura della superficie 3°C sopra il Dew Point

### Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (gg)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
20°C	2-3	10	48	-

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.

### Surface preparation

- Steel
- Sandblasting according to SSPC-SP6 or ISO Sa2, according ISO 8501-1: 1988
- Concrete  
The surface must be smooth, solid, without loosening parts. Possible sharp edges or corners must be smoothed down to radius 6-8 cm.

### Application and consumption

- **Application method**  
Spatula  
Brush  
Roller
- **Film thickness**  
 $\mu\text{m}$  1500 dry (min. 1200 - max. 3000)  
 $\mu\text{m}$  2380 wet (min. 1900 - max. 4760)
- **Theoretical spreading rate**  
 $\text{m}^2/\text{l}$  0,42
- **Theoretical consumption**  
 $\text{g}/\text{m}^2$  3215
- **Application conditions**  
Minimum temperature 5°C  
Relative humidity  $\leq$  85%  
Surface temperature 3°C above Dew Point

### Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(d)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
20°C	2-3	10	48	-

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.