



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

# EPONEX ST HR 90

(Rev. 01 – Dicembre 2022)

### Generalità

Pittura epossidica ad alto solido "surface tolerant"

### Principali caratteristiche

- Alti solidi ed alto spessore
- Catalizza a basse temperature

### Tipo di impiego

- Primer per cicli protettivi in ambienti ad elevata corrosività
- Primer o intermedio per cicli protettivi di manutenzione

### Solidi in volume

- 90 ± 2%

### C.O.V.

- g/l 150

### Peso specifico

- kg/l 1,5 ± 0,05

### Spessore tipico

- µm 150 secco (min. 100 – max. 300)
- µm 165 umido (min. 110 – max 330)

### Resa teorica

- m<sup>2</sup>/l 6

### Consumo teorico

- g/m<sup>2</sup> 250

### Codice prodotto base

- 7082000serie 90

### Codice indurente

- 701477
- 701478 FD

### Diluizione

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

### Rapporto di miscelazione

- In peso 100:14
- In volume 4.5:1

### Pot-life a 20°C

- 4 h

### Colore

- Off-white
- Alluminio

### Aspetto

- Satinato

### Description

Epoxy coating, high solid, "surface tolerant"

### Main Features

- High solids and high build
- Low temperature curing

### Main uses

- Primer for protective paint system in high-corrosivity environment
- Primer or intermediate for protective maintenance painting systems

### Solidi by volume

- 90 ± 2%

### V.O.C.

- g/l 150

### Specific gravity

- kg/l 1,5 ± 0,05

### Film thickness

- µm 150 dry (min. 100 – max. 300)
- µm 165 wet (min. 110 – max. 330)

### Theoretical coverage

- m<sup>2</sup>/l 6

### Theoretical consumption

- g/m<sup>2</sup> 250

### Base product code

- 7082000series 90

### Hardener code

- 701477
- 701478 FD

### Thinning

- 0-5% Diluente 61 cod. 900237

### Mixing ratio

- By weight 100:14
- By volume 4.5:1

### Pot-life at 20°C

- 4 h

### Colour

- Off-white
- Alluminio

### Aspect

- Mat



www.zetagi.it

**zetagi****Veneziani****PROTECTIVE COATINGS****Metodo di applicazione**

- Airless
- Rullo (non ottimale, più passate per ottenere lo spessore tipico)

**Resistenza alla temperatura**

- 120°C all'aria

**Durata a magazzino**

- 18 mesi per la base (T. max. 40°C)
- 12 mesi per l'induritore (T. max. 40°C)

**Preparazione delle superfici**

- Acciaio al carbonio nuovo: sabbiatura grado Sa2½ secondo norma ISO 8501-1
- Acciaio ossidato: Spazzolatura meccanica al grado St3 ISO 8501.1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Sabbiatura di spolveratura Sa1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7).
- Vecchie pitture: Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbiatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo

**Condizioni di applicazione**

- Temperatura 5 – 50°C
- Umidità relativa ≤ 85%

**Tempo di indurimento**

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Interv. di sovrav. min. (h)	Interv. di sovrav. max. (h)
• 0°	12	24	16	-
• 10°C	8	16	12	-
• 20°C	6	12	8	-
• 30°C	4	8	4	-

I tempi di indurimento sono riferiti al prodotto applicato con DFT 150µm.

L'intervallo di ricopertura si intende con finiture epossidiche, poliaccriliche e poliuretaniche. Per altri tipi di finiture si prega di rivolgersi al laboratorio tecnico applicativo.

\*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.

**Apparecchiatura di spruzzo**

Airless

• Diametro ugello	pollici	0.015-0.019
• Rapp. di compressione		45:1
• Pressione uscita	kg/cm <sup>2</sup>	160 - 180

**Application method**

- Airless
- Roller (not suggested, more coats to reach the typical thickness)

**Temperature resistance**

- 120°C in atmosphere

**Shelf life**

- 18 months for base (T. max. 40°C)
- 12 months for hardener (T. max. 40°C)

**Surface preparation**

- New carbon steel: sandblast to Sa2½ according to ISO 8501-1
- Oxidized steel: Mechanical brushing grade St3 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7)
- Old paints: High pressure hydroblasting, hydro-sandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas

**Application conditions**

- Temperature 5 – 50°C
- Relative humidity ≤ 85%

**Drying time**

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (h)	Painting int. min. (h)	Painting int. max (h)
• 0°	12	24	16	-
• 10°C	8	16	12	-
• 20°C	6	12	8	-
• 30°C	4	8	4	-

Drying times referred to 150µm DFT.

Overcoating times are intended with epoxy, polyacrylic and polyurethane topcoat. Please consult our technical laboratory for other kind of topcoat.

\*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.

**Spray equipment**

Airless

• Fluid tip orifice size	Inches	0.015-0.019
• Fluid pump		45:1
• Fluid pressure	kg/cm <sup>2</sup>	160 - 180



www.zetagi.it



**zetagi**

 **Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

---

### Consigliato per cicli in

- Atmosfera industriale media e pesante, atmosfera marina

---

### Sconsigliato per cicli in

- Immersione in solventi e aggressivi chimici
- 

---

### Suitable for

- Medium, heavy industrial and marine environment

---

### Not suitable for

- Continuous immersion service in solvents and chemicals
- 

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.

**Produzione: Colorificio Zetagi srl**

**Sede Operativa: Olmo di Creazzo (VI) via Ortigara 25**

**Tel.: (+39) 0444 228300**

**Fax: (+39) 0444 228366**

**e-mail: [zg@zetagi.it](mailto:zg@zetagi.it)**