



VE

# CATALOGO

# PROTECTIVE COATING



Prodotti / Products	Pag.	Tab.
PRIMERS E FINITURE ALCIDICHE MONOCOMPONENTI ALKYDIC PRIMERS AND TOP COATS	8	1
ZINCANTI INORGANICI INORGANIC ZINC	8	2
ZINCANTI EPOSSIDICHE ORGANIC ZINC	9	3
PRIMERS EPOSSIDICI AI FOSFATI DI ZINCO ZINC PHOSPHATE EPOXY PRIMERS	9	4
PITTURE PER ALTE TEMPERATURE HIGH TEMPERATURE PAINTS	10	5
PRIMERS EPOSSIDICI SURFACE TOLERANT E FINITURE EPOSSIDICHE SURFACE TOLERANT EPOXY PRIMERS AND EPOXY FINISH	10	6
INTERMEDI E FINITURE EPOSSIVINILICHE EPOXY-VYNIL MIDCOAT AND TOPCOAT	11	7
FINITURE POLIURETANICHE POLYURETHANE TOPCOATS	11	8
FONDI/FINITURE POLIACRILICI POLY-ACRILIC PRIMER/FINISH	12	9
FINITURE FLUOROCARBONICHE FLUORINATED TOPCOATS	12	10
PITTURE TERMOVIRANTI TEMPERATURE INDICATION PAINT	12	11
EPOSSICATrame EPOXY-TAR COATING	13	12
DILUENTI THINNERS	13	13
PIPE-LINING & TANK-LINING	14	14
IAMSUB	17	15
GREEN PRODUCTS	18	16
RAL	18	
ACCREDITAMENTI & CERTIFICAZIONI ACCREDITAMENTI	19	
REFERENZE REFERENZE	21	

## Tra i primi al mondo, gli unici in Italia. Historical Company, the only Italian company in Protective Coatings.

La nostra storia ha inizio più di 150 anni fa. Da sempre pionieri nel settore dell'anticorrosione e attualmente la sola azienda italiana ad operare nella tecnologia del protective coating, realizziamo prodotti all'avanguardia e dalle caratteristiche performanti, affiancando i clienti con una rete capillare di supporto tecnico e logistico. Le opere che abbiamo contribuito a creare in ogni parte del mondo, testimoniano molto più delle parole il nostro impegno costante nell'innovazione in ambito formulativo e le competenze specifiche nell'ambito dei trattamenti protettivi.

*Our story begins more than 150 years ago. Pioneers in the protective coatings market and currently the only Italian company that operates in Protective Coatings, we develop advanced and highly performing products, providing our customers with a broad network of technical and logistic support.*

*We gave our valued contribution to many projects in every part of the world proving our constant commitment to innovation offering our expertise and know-how Protective Coatings.*

**zetagi**



**Veneziani**

**Holzfreund**

**IAM  
SUB  
SYSTEM**







## Fatto come si deve. Made in Italy. Perfectly done. Made in Italy.

Ogni giorno mettiamo a confronto ricercatori, applicatori e tecnologi. L'unione di idee, esperienza e innovazione è il seme che fa germogliare processi di produzione snelli, flessibili, in grado di rispondere in tempi rapidissimi alle necessità del cliente. Quella di Veneziani è la storia dell'incontro tra moderna tecnologia industriale e sapiente artigianalità italiana. Testa, mani e cuore che viaggiano all'unisono verso un'unica direzione: il futuro.

*We are constantly meeting market demands paying high attention to customer's requirements. The union of ideas, experience and innovation is the seed that sprouts state to art R&D, effective manufacturing processes, flexibility and the ability to reply quickly to customer needs. Veneziani is the story of the perfect match between modern industrial technology and masterly Italian craftsmanship. Head, hands and heart that travel together towards a unique direction: the future.*



## Esperienza, tanta. Competenze, da vendere. Experience, a lot. Skills, to sell.

Il settore della verniciatura industriale e dell'anticorrosione per noi non ha segreti. I ricercatori e i commerciali Veneziani forniscono ogni genere di supporto tecnico e documentale, dall'analisi delle richieste della committenza all'adeguamento alle norme di controllo italiane e internazionali, dall'identificazione del ciclo di verniciatura più adatto alla sua applicazione, approvazione e certificazione. Gli ispettori interni, certificati NACE e FROSIO, sono ulteriore garanzia di una gestione competente e altamente professionale di opere e progetti che richiedono, in ogni momento, elevati standard di sicurezza e performance.

*For us the industrial painting and protective coatings markets hold no secrets. Veneziani's researchers and sales team provide all kinds of technical and documentary support, from analysis of customers' requests to compliance to Italian and International standards, from identification of the most suitable painting system to its application, approval and certification. Our inspectors, certified NACE and FROSIO, are a further guarantee of skilled and highly professional management for projects that require, at all times, high safety standards and performance.*





Building  
Mining  
Oil & Gas (onshore/offshore)  
Thermal Power  
Transportation & Pipeline  
Water & Waste  
Wind Power



## Qualità superiore. Servizio Zetagi Veneziani. *Superior quality. Veneziani Service.*

La nostra sfida è superare sempre le aspettative dei clienti. Per questo simuliamo con severi test nei laboratori di ricerca le condizioni ambientali più estreme a cui sottoporre cicli e prodotti. Riteniamo che lo standard debba essere l'eccezione e mai la regola. Per questo ci piace ascoltare il cliente e personalizzare ogni soluzione in base alle sue specifiche esigenze. A cicli mirati affianchiamo cicli certificati secondo normative internazionali ISO 12944 e ACQPA, ma non ci accontentiamo di vendere soltanto un prodotto di qualità. Vogliamo offrire un servizio di qualità. Per questo ci chiamiamo Veneziani.

*Our challenge is always to exceed customer expectations. For this reason we execute severe tests in the R&D laboratories with extreme environmental conditions to which systems and products are exposed. We believe that the standard should be the exception and not always the rule. This is why we like to listen to our customers and customize each solution according to their specific need. We have certified systems according to international standards such as ISO 12944, ACQPA, including important Oil & Gas Companies and Italian public and private entities (railway, power, ecc); we are not satisfied selling only a high quality product, we want to offer a quality service and this is why we are called Veneziani.*



## Performance ed estetica. Creatività senza limiti.

Moderno e funzionale. E se possibile anche bello. La ricerca delle qualità estetiche di una struttura è oggi più che mai uno dei principali obiettivi degli studi di architettura e ingegneria.

La nostra esperienza nell'ambito del protective coating, unita alla ricerca e selezione di materiali innovativi e alla collaborazione con importanti realtà del settore, ci ha permesso di realizzare una serie di finiture che associano le prestazioni anticorrosive tipiche dei prodotti Veneziani a un elevato impatto estetico.

La flessibilità che da sempre ci contraddistingue, ci consente di produrre in tempi brevissimi campioni personalizzati capaci di soddisfare le richieste di architetti e designer, anche le più particolari, introducendo nel settore monocromatico dell'anticorrosione una varietà di effetti e pigmentazioni che sono stati testati per garantire la massima stabilità agli agenti atmosferici, senza venir meno alla protezione necessaria per garantire la durata della struttura.



## Performance and aesthetics. Limitless creativity.

Modern, functional and also beautiful. Nowadays the research for aesthetic qualities of a structure is more than ever one of the main objectives of architectural and engineering firms. Our protective coatings experience, in combination with the research and selection of innovative materials and partnership with the most important companies in the market, has allowed us to create a series of top coats that match the typical anticorrosive performances of Veneziani's products with high aesthetic impact.

The flexibility that has always distinguished us allows us to produce in a very short timescale customised samples capable of satisfying the requests of architects and designers, including the most particular ones, introducing in the monochromatic sector of anticorrosion a variety of effects and pigmentations that have been tested to guarantee maximum stability to atmospheric agents, without compromising the necessary protection to ensure the durability of the structure.



Esempi di soluzioni iridescenti  
(si adattano alla luminosità  
dell'ambiente)

*Iridescent solutions (adapting upon  
environmental brightness)*



Anticorrosione e vernici ad acqua. Un'unione impossibile? La sensibilità alle condizioni ambientali, le difficoltà legate alla preparazione del supporto e al metodo di applicazione e l'impossibilità di ottenere spessori comparabili con le vernici alto solido a basso contenuto di solventi, sono solitamente considerati i limiti più importanti.

Per superarli, stiamo sviluppando una nuova gamma di prodotti ad acqua, epossidici ed acril-poliuretanic, che possono essere applicati a spessori di 120-150µm secchi per mano, senza la formazione dei classici difetti superficiali dei prodotti ad acqua attualmente sul mercato e con tempi di asciugatura molto simili ai prodotti a solvente.

Lo sviluppo di formule mirate ci consentirà di aumentare la percentuale dei solidi in volume dal 40-50% degli attuali prodotti ad acqua fino ad arrivare al 65%, che rappresenta la soglia di ingresso per applicazioni ad alto spessore. Abbiamo inoltre già sviluppato e testato con successo un prodotto monocomponente DTM che si applica fino a spessori di 120µm secchi per mano, e che è in grado di garantire prestazioni anticorrosive certificate secondo norma ISO 12944:2018 per ambienti C3 e durabilità VH (superiore a 25 anni).

*Protective coatings and water-based paints. An impossible combination? The sensitivity to environmental conditions, difficulties related to surface preparation and application method and the impossibility of obtaining comparable thicknesses with high solids paints and low VOC (volatile organic compound), are usually considered the most important limits.*

*To overcome them we developed a new range of water-based products, epoxy and acrylic-polyurethane, which can be applied at a dry film thickness of 120-150µm, without any defects of the water-based products currently available on the market and with very similar drying times to solvent-based products.*

*New formulations will allow us to increase the percentage of volume solids from 40-50% of current water-based products up to 65%, which represents the threshold of entry for high thickness applications. We have also successfully developed and tested a single component product DTM (direct to metal) which can be applied up to a DFT (dry film thickness) of 120µm per single coat, and which is able to guarantee anticorrosive performances certified according to ISO 12944:2018 for C3 and VH durability (over 25 years).*

## Green evolution

Nuove vernici ad acqua.  
Il futuro del Protective Coating.  
*New water-based paints.  
The future of Protective Coatings.*

16

Guarda la sezione  
dedicata ai prodotti Green  
*Discover the section  
dedicated to Green products*

pag. 18



1

## PRIMERS E FINITURE ALCHIDICHE MONOCOMPONENTI 1K ALKYDIC PRIMERS AND TOP COATS

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings ltrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>VENPRIMER</b>	Primer alchidico fast dry con elevato contenuto di pigmenti attivi con ridotti tempi di ricopertura e ricopribile	Modified zinc phosphate alkyd primer, fast dry and short overcoating intervals and recoatable	15 lt	rosso ox - grigio red oxide - grey	1,45	54	50	10,8	23
			15 lt	rosso ox red oxide	1,6				
<b>VENFINISH</b>	Finitura alchidica lucida fast dry	High gloss and fast dry alkyd top coat	15 lt	Gruppo 1-2	1,24	52	40	13	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					
<b>METALLIC</b>	Finitura alchidica lucida al clorocaucciù fast dry	Fast dry chlorinated rubber glossy topcoat	15 lt	Gruppo 1-2	1,20	50	40	13	41
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					

**ivea**  
VERNICI

2

## ZINCANTI INORGANICI INORGANIC ZINC

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings ltrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>GABBRO ZN SP</b>	Shop primer zincante inorganico	Zinc silicate shop primer	16 lt	Grigio/viola Grey/purple	1,38	28	20	14	43
<b>GABBRO ZN 90</b>	Zincante inorganico a solvente ad altissimo contenuto di zinco conforme a SSPC paint 20, tipo 1, livello 1	Moisture curing zinc ethyl-silicate coating, complies to requirements of SSPC-Paint 20, type 1, Level 1	36 Kg	Grigio Grey	2,70	64	75	8,5	43 45
<b>GABBRO ZN 100</b>	Zincante inorganico a solvente ad alto contenuto di zinco conforme a SSPC paint 20, tipo 1, livello 2	Moisture curing zinc ethyl-silicate coating, complies to requirements of SSPC-Paint 20, type 1, Level 2	43 Kg	Grigio Grey	2,16	55	75	7,3	43 45



## ZINCANTI EPOSSIDICHE ZINC-RICH EPOXY PRIMERS

3

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings litrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>TITANIA EP ZINC LZ</b>	Zincante epossidico a base di zinco metallico	Fast dry zinc epoxy primer	27 kg	Grigio Grey	2,33	59	75	7,90	61
<b>TITANIA EP ZINC</b>	Zincante epossipoliamidico ad alto contenuto di zinco, conforme a SSPC paint 20, tipo 2, livello 2	Two-pack zinc rich epoxy primer, complies to SSPC Paint 20, type 2, level 2 and ISO 12944-5 Approved ACQPA n° 26341	27 kg	Grigio Grey	2,50	56	75	7,50	61
<b>TITANIA EP ZINC HB</b>	Zincante epossidico alto solido ad alto contenuto di zinco, conforme a SSPC paint 20, tipo 2, livello 2	Two-pack high solids zinc rich epoxy primer, complies to SSPC Paint 20, type 2, level 2 and ISO 12944-5	26,25 kg	Grigio Grey	2,60	70	75	9,30	61
<b>TITANIA EP ZINC VHZ</b>	Zincante epossipoliamidico ad altissimo contenuto di zinco, conforme a SSPC paint 20, tipo 2, livello 1	Two-pack zinc rich epoxy primer, complies to SSPC Paint 20, type 2, level 1	27,5 Kg	Grigio Grey	2,52	50	75	6,7	61
<b>ZINCANTE A FREDDO</b>	Pimer zincante monocomponente	One component epoxy zinc primer	20 kg	Grigio Grey	2,50	56	40	14	61

## PRIMERS EPOSSIDICI AI FOSFATI DI ZINCO ZINC PHOSPHATE EPOXY PRIMERS

4

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>FONKOR 1411</b>	Primer a base di resine epossipoliamidiche per acciaio e acciaio zincato	Polyamide-cured zinc phosphate epoxy primer. Excellent adhesion to steel, galvanized steel and other non-ferrous metals	21,1 lt	Off White - Verde - Rosso Off White - green - red	1,35	52	60	8,70	61
<b>FONKOR 1411 PA</b>	Primer epossidico idoneo per superfici ferrose e non ferrose. Contiene promotori di adesione per preparazioni del supporto non ottimali	Polyamide-cured zinc phosphate epoxy primer, modified with adhesion promoter.	18,1 lt	Off White - Verde - Rosso Off White - green - red	1,35	52	60	8,70	61
<b>FONKOR 1511</b>	Primer/Intermedio epossipoliamidico, idoneo per acciaio, inox e zincato a caldo. Applicabile sino a 0 °C	Two-pack high build epoxy primer/intermediate coat. Excellent adhesion to steel, stainless steel and galvanized steel Cures at temperatures down to 0°C	18 lt	Rosso - MIO - Off White - Grigio Red - Miox - Off white - grey	1,56	75	100	7	61

## PITTURE PER ALTE TEMPERATURE HIGH TEMPERATURE RESISTANT PAINTS

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings ltrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>SILICOFER SA 250</b>	Siliconico modificato resistente fino a 250°C	Heat resistant acrylic-silicone finish. Resistant up to 250°C (300°C for aluminium)	20 lt	Alluminio Aluminum	1,02	36	25	14,40	41
<b>SILICOFER SL 450</b>	Siliconico puro resistente fino a 450°C	Heat resistant aluminum silicone finish resistant up to 450°C	20 lt	Alluminio Aluminum	1,06	20	25	8	41
<b>SILICOFER SL 600</b>	Siliconico puro resistente fino a 600°C	Heat resistant aluminum silicone finish resistant up to 600°C	20 lt	Alluminio / Nero Aluminum / Black	1,06	22	25	8,8	41
<b>SILICOFER SL ZN</b>	Zincante a base di polimeri siliconici e zinco metallico	One component zinc rich primer based upon pure silicone polymers and metallic zinc	10 lt	Grigio verde Grey green	2,30	49	50	9,8	41

## PRIMERS EPOSSIDICI SURFACE TOLERANT E FINITURE EPOSSIDICHE SURFACE TOLERANT EPOXY PRIMERS AND EPOXY FINISH

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings ltrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>STAREPOX</b>	Primer surface tolerant con straordinaria adesione su acciaio, acciaio zincato ed altri metalli. Applicabile sino a 0 °C. Permette di risparmiare una mano su cicli con vita attesa oltre 15 anni	Surface tolerant epoxy primer with excellent wetting properties. Applicable down to 0°C. Approved ACQPA n° 26322. Excellent resistance to chemicals and hydraulic oils up to 120 °C	21 lt	Alluminio Aluminum	1,38	64	100	6,4	61
<b>STAREPOX VHB</b>	Primer surface tolerant con straordinaria adesione su acciaio, acciaio zincato ed altri metalli. Applicabile sino a 0 °C.	High build surface tolerant epoxy primer with excellent adhesion to steel, galvanized steel and other metals. Applicable down to 0°C	20,5 lt	Alluminio Aluminum	1,38	76	150	5,1	61
<b>EPONEX ST</b>	Pittura epossidica alto solido surface tolerant	High solid surface tolerant epoxy primer. Low temperature curing. Ideal for protective maintenance painting systems	18 lt	Alu - MIOX - Off White	1,5	80	150	5,3	61
<b>EPONEX ST HR</b>	Pittura epossidica alto solido surface tolerant, caratteristiche migliorative, idoneo per immersione	High solid and high build surface tolerant epoxy primer. Low temperature curing. Ideal for protective maintenance painting systems. Suitable for extreme environments.	18 lt	Alluminio / Aluminum MIO / MIOX	1,49	80	150	5,3	61
<b>EPONEX ST HR 90</b>	Pittura epossidica alto solido surface tolerant	High solids and high build surface tolerant epoxy primer. Ideal for protective maintenance painting systems where low VOC are permitted.	18 lt	Alluminio / Aluminum MIO / MIOX	1,67	90	150	6	61
<b>EPONEX 1500</b>	Primer epossidico surface tolerant ad altissime prestazioni, idoneo per acciai e acciai zincati. Eccezionale resistenza alla condensa e nebbia salina. Approvato ACQPA n° 26352	High build surface tolerant epoxy primer with excellent adhesion to a broad range of substrates. Excellent resistance to salt spray and condensation. Approved ACQPA n° 26352	18 lt	Alu - MIOX - Off White - grigio / grey	1,5	75	200	3,7	61
<b>EPONEX 1425</b>	Primer / Finitura epossidica surface tolerant, ad alto spessore con buona tenuta della brillantezza	High solids and high build surface tolerant epoxy primer / topcoat with good gloss retention	17 lt	Gruppo 1-2 Gruppo 3-4	1,50	82	250	3,3	61



## INTERMEDI E FINITURE EPOSSIVINILICHE EPOXY-VYNIL MIDCOAT AND TOPCOAT

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings litrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>TITANIA EP HV</b>	Intermedio epossivinicolo fast dry, ad alto spessore	Fast dry, high build vinyl epoxy intermediate coat with extended overcoating interval.	17 lt	MIO Off White	1,54	69	175	3,9	61
<b>TITANIA EP HV FINISH</b>	Finitura epossivinicola, ad alto spessore semilucida. Buona ritenzione del colore e resistenza allo sfarinamento. Applicabile direttamente su acciaio e acciaio zincato a caldo.	Fast dry, high build vinyl epoxy top coat, semi gloss. Good color retention and low chalking. Applicable directly to steel and galva- nized steel.	21,7 lt	Gruppo 1-2	1,44	55	100	5,5	61
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					

7

## FINITURE POLIURETANICHE POLYURETHANE TOPCOATS

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings litrs (Kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>TITANIA PU</b>	Finitura lucida fast dry per cicli su acciaio in ambienti fortemente corrosivi.	Fast dry polyurethane topcoat with good gloss retention.	16 lt	Gruppo 1-2	1,36	55	40	13,8	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					
<b>GEL THIX</b>	Smalto acril-poliuretano semi lucido. Elevata durezza ed elasticità. Approvato ACQPA n° 26332	Acrylic-polyurethane topcoat, semigloss. Good hardness and elasticity. Good gloss and color re- tention. Approved ACQPA n° 26332	24 lt	Gruppo 1-2	1,27	48	60	7,9	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					
<b>TITANIA PUA</b>	Smalto acril-poliuretano lucido, per cicli di verniciatura anticorrosivi in atmosfera marina ed industriale. Elevata resistenza all'abrasione, non ingiallisce né perde brillantezza.	Acrylic-polyurethane topcoat, glossy, for anti- corrosive systems in marine and industrial environment exposure. High abrasion resistance, high gloss and color retention.	17,5 lt	Gruppo 1-2	1,35	60	60	10	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					
<b>GEL THIX VHB</b>	Finitura poliuretano- acrilica semilucida ad alto solido e alto spessore. Elevata durezza ed elasticità. Elevata resistenza all'abrasione. Non ingiallisce né perde brillantezza	High build acrylic-polyure- thane topcoat, semigloss. Good hardness and elasticity. Highly abrasion resistant. Good gloss and color retention	19 lt	Gruppo 1-2	1,37	68	75	9,1	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					
<b>TITANIA PUA VHB</b>	Finitura poliuretano- acrilica lucida ad alto solido e alto spessore. Elevata durezza ed elasticità. Elevata resistenza all'abrasione. Non ingiallisce né perde brillantezza	High build acrylic-polyu- rethane topcoat, glossy. Good hardness and elasticity. Highly abrasion resistant. Good gloss and color retention	20,5 lt	Gruppo 1-2	1,28	65	75	8,5	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					

8

## FONDI/FINITURE POLIACRILICI POLY-ACRILIC PRIMER/FINISH

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>Acriven AS</b>	Fondo / Finitura poliaccrilico satinato ad alto solido antiabrasione idoneo per acciai e acciai zincati	High build flat zinc phosphate polyacrilic primer / topcoat for steel and galvanized steel surface. Excellent resistance to chemicals and abrasion. Good adhesion to poor surface preparation.	18 lt	Gruppo 1-2	1,44	68	120	5,7	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					
<b>Acriven HP</b>	Fondo / Finitura poliaccrilico lucido ad alto solido antiabrasione idoneo per acciai e acciai zincati	High build glossy zinc phosphate polyacrilic primer / topcoat for steel and galvanized steel surface. Excellent resistance to chemicals and abrasion. Good adhesion to poor surface preparation.	20 lt	Gruppo 1-2	1,42	70	120	5,7	23
				Gruppo 3					
				Gruppo 4					

## FINITURE FLUOROCARBONICHE FLUORINATED TOPCOATS

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>TITANIA FL</b>	Finitura fast dry fluorocarbonica lucida. Eccellente resistenza alla luce solare e allo sfarinamento.	Fast dry fluorinated topcoat, glossy. Excellent gloss, color retention and chalking.	20 lt	Gruppo 1-2	1,34	54	30	17,4	23
				Gruppo 3-4					
<b>TITANIA FL-P</b>	Finitura fast dry fluorocarbonica pura, lucida. Eccellente resistenza ad ambienti aggressivi. Eccellente ritenzione di colore e brillantezza. Contenuto in fluoro >15%	Fast dry fluorinated high build topcoat, glossy. Excellent resistance to atmospheric exposure conditions. Excellent color and gloss retention. Fluorine content >15%	14 lt	Gruppo 1-2	1,20	65	40	16,1	23
				Gruppo 3-4					

## PITTURE TERMОВIRANTI TEMPERATURE INDICATION PAINT

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>VENCOTE 2S</b>	Termovirante siliconica fast dry. Temperatura di viraggio : 1° 240-280°C	Fast dry temperature indication paint. First change of color: 240°C - 280°C	20 lt	Verde Green	1,10	40	25	15,60	41
	2° 320-380°C	Second change: 320°C-380°C							



## EPOSSICATRAMME EPOXY-TAR COATING

12

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in $\mu\text{m}$ )	Resa Teorica Theoretical Spreading rate $\text{m}^2/\text{l}$	Diluente Thinner
<b>PIKOLTAR NT</b>	Rivestimento epossicatramoso. Ottima resistenza alla corrosione, all'acqua ed agli idrocarburi. Applicabile in mano unica sino a 400 $\mu\text{m}$	High build tar epoxy coating. Excellent corrosion resistance. Outstanding water and crude oil resistance. Single coat application up to 400 $\mu\text{m}$	21 lt	Nero Black	1,36	67	250	2,70	61
<b>PIKOLTAR SS</b>	Rivestimento epossicatramoso ad alto solido ed altissimo spessore. Ottima resistenza alla corrosione, all'acqua ed agli idrocarburi. Applicabile in mano unica sino a 1.000 $\mu\text{m}$	Very high build tar epoxy coating. Excellent corrosion resistance. Outstanding water and crude oil resistance. Single coat application up to 1.000 $\mu\text{m}$	20 lt	Nero Black	1,34	93	500	1,90	61



## DILUENTI THINNERS

13

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings
<b>Diluente 19</b>	Per alchidici (alifatico)	For alkyds (aliphatic)	25 lt
<b>Diluente 23</b>	Per poliuretani e vinilici	For polyurethanes and vinyls	25 lt
<b>Diluente 41</b>	Per clorocaucci, siliconici	For chlorinated rubbers, silicones	25 lt
<b>Diluente 43</b>	Per zincante inorganico (rapido)	For ethil-zinc silicate (fast)	25 lt
<b>Diluente 45</b>	Per zincante inorganico (lento)	For ethil-zinc silicate (slow)	25 lt
<b>Diluente 61</b>	Per epossidici	For epoxy coatings	25 lt

## PIPE-LINING & TANK-LINING

**Ciclo interno serbatoi e tubazioni a contatto con acqua potabile** Preparazione supporto secondo ISO 8501-1 al grado Sa 2 1/2 oppure secondo SSPC- SP 10  
**Coating system for internal tanks and pipes for potable water** Steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner	
Primer (se necessario) Primer (if necessary)	<b>FONKOR 1411</b>	21,1 lt	Off White - Verde - Rosso	1,35	52	60	8,70	61	
Finitura Topcoat	<b>TITANIA EP SS</b>	20 lt	Bianco (Per serbatoi)	1,55	100	250	4	-	
Finitura Topcoat	<b>TITANIA EP SS</b>	15,90 lt	Giallo OX (Per tubazioni)	1,57	98	300	3,2	-	

## USO ALIMENTARE FOOD USE

**Ciclo interno serbatoi e tubazioni per uso alimentare (per la tipologia di alimenti fare riferimento al commerciale di zona)**  
 Preparazione supporto secondo ISO 8501-1 al grado Sa 2 1/2 oppure secondo SSPC- SP 10

**Coating system for internal tanks and pipes for food purposes (for the type of food and operating temperatures please refer to local sales)**  
 Steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner	
Primer (se necessario) Primer (if necessary)	<b>FONKOR 1411*</b>	21,1 lt	Off White - Verde - Rosso	1,35	52	60	8,70	61	
Primer/intermedio Primer/mid-coat	<b>KOROLIT SVL 10 HCR 2</b>	7 kg	Bianco-rosso-ocra-giallo	1,30	100	200	5	29/alcol Buongusto	
Finitura Topcoat	<b>KOROLIT SVL 10 HCR 2</b>	7 kg	Bianco-rosso-ocra-giallo	1,30	100	200	5	29/alcol Buongusto	

**Ciclo interno serbatoi e tubazioni a contatto con carburanti e idrocarburi**  
 (per le temperature di esercizio fare riferimento al commerciale di zona)

Preparazione minima del supporto al grado Sa 2 1/2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC- SP 10

**Coating system for tanks and pipelines for clean fuels and kerosene (for operating temperatures please refer to local sales)**  
 Minimum steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner	
Primer (se necessario) Primer (if necessary)	<b>FONKOR 1411</b>	21,1 lt	Off White - Verde - Rosso	1,35	52	60	8,70	61	
Primer/intermedio Primer/mid-coat	<b>EPOFEN AVIO</b>	13,8 kg	Bianco	1,51	95	200	4,7	-	
Finitura Topcoat	<b>EPOFEN AVIO</b>	13,8 kg	Rosso	1,51	95	200	4,7	-	



**Ciclo antistatico secondo DIN 53482 per interno serbatoi e tubazioni a contatto con carburanti e idrocarburi (per le temperature di esercizio fare riferimento al commerciale di zona)**

Preparazione minima del supporto al grado Sa 2 1/2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC- SP 10

**Antistatic coating system according to DIN 53482 for tanks and pipelines for clean fuels and kerosene (for operating temperatures please refer to local sales)**

Minimum steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner	
Primer (se necessario) Primer (if necessary)	<b>FONKOR 1411 AS</b>	22,1 lt	Off White - Verde - Rosso	1,35	52	60	8,70	61	
Primer/intermedio Primer/mid-coat	<b>EPOFEN AVIO AS</b>	13,8 kg	Bianco	1,51	95	200	4,7	-	
Finitura Topcoat	<b>EPOFEN AVIO AS</b>	13,8 kg	Rosso	1,51	95	200	4,7	-	

**Ciclo epossifenolico alto solido per interno serbatoi e tubazioni resistente ad un'ampia gamma di sostanze chimiche (per la tipologia di sostanze e temperature di esercizio fare riferimento al commerciale di zona)**

Preparazione minima del supporto al grado Sa 2 1/2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC- SP 10

**High build epoxy-phenolic coating system for internal tank and pipelines resistant to wide range of chemicals (for further details regarding chemicals and operating temperatures please refer to your local sales)**

Minimum steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner	
Primer	<b>FENOLIT AS PRIMER</b>	13 kg	Rosso ossido	1,41	83	100	8,3	61	
Finitura / Topcoat	<b>FENOLIT AS FINISH</b>	13 kg	Grigio	1,24	83	200	4,1	61	

**Ciclo epossifenolico alto solido per interno serbatoi e tubazioni resistente ad un'ampia gamma di sostanze chimiche (per la tipologia di sostanze e temperature di esercizio fare riferimento al commerciale di zona)**

Preparazione minima del supporto al grado Sa 2 1/2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC- SP 10

**High build epoxy-phenolic coating system for internal tank and pipelines resistant to wide range of chemicals (for further details regarding chemicals and operating temperatures please refer to your local sales)**

Minimum steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner	
Primer / Finitura	<b>FENOLIT SS</b>	15 kg	Grigio	1,50	96	500	1,9	-	

**Ciclo epossifenolico con temperature di esercizio sino a 240°C.  
Idoneo anche sotto coibentazione sino a 210°C e su superfici in acciaio inox.**

Preparazione supporto: Acciaio al carbonio mediante sabbiatura al grado Sa 2 1/2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC-SP 10; Acciaio inox sabbiatura al grado Sa 1 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC-SP 7

**Epoxy-phenolic coating system for temperatures up to 240°C.**

**Suitable as heat resistant system under insulation up to 210°C and applicable on stainless steel.**

Surface preparation: Carbon steel blast cleaned according to ISO 8501-1 Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10; stainless steel sweep blast according to ISO 8501-1 Sa 1 or according to SSPC-SP 7

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
Primer	<b>FENOLIT TI</b>	20 lt	Rosso ossido	1,40	68	125	5,41	61
Finitura / Topcoat	<b>FENOLIT TI</b>	20 lt	Grigio	1,40	68	125	5,41	61

**Ciclo per esterno tubazioni soggetti a condensa e a basse temperature. Ciclo omologato secondo specifica Enel**

Preparazione del supporto al grado Sa 2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC- SP 6. Per altre tipologie di preparazioni contattare il referente commerciale

**External coating system for damp pipelines and low temperatures. Coating system approved by Enel Spec.**

Minimum steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 or according to SSPC-SP 6. For other surface preparation please refer to your local sales

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
Primer	<b>BARRIERPROOF FS</b>	15 kg	Gruppo 1-2	1,37	86	400	2,2	
			Gruppo 3-4	1,37	86	400	2,2	
Finitura / Topcoat	<b>TITANIA IPU</b>	10 kg	Gruppo 1-2	1,31	55	50	11,1	906007
			Gruppo 3-4	1,31	55	50	11,1	906007

**Rivestimento epossipoliamicinico glass flake solventfree ad altissimo spessore.**

**Resistente alle abrasioni e applicabile in mano unica sino a 1.500µm**

Preparazione supporto secondo ISO 8501-1 al grado Sa 2 1/2 oppure secondo SSPC- SP 10

**Glass flake solvent free epoxy polyamine and high build lining system. Anti abrasion and applicable in single coat up to 1.500µm.**

Steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
Primer/finitura	<b>BARRIERPROOF GF</b>	23 kg	Verde	1,40	100	800	1,25	-



**Rivestimento epossipoliammidico ad altissimo spessore e alto solido.**

**Applicabile su superfici umide e in mano unica sino a 1.000µm. Omologato Snam Rete Gas.**

Preparazione del supporto al grado Sa 2 secondo ISO 8501-1 oppure secondo SSPC- SP 6. Per altre tipologie di preparazioni contattare il referente commerciale

**Solvent free epoxy polyamine-amide and high build lining system.**

**Can be applied onto damp substrates and in a single coat up to 1.000µm. Approved Snam Rete Gas.**

Minimum steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 or according to SSPC-SP 6. For other surface preparation please refer to your local sales.

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
Primer/finitura	<b>IAMPROOF 200 EP</b>	17,50 kg	Grigio, nero Grey, black	1,65	90	500	1,8	-

**Rivestimento poliuretano solventfree adatto per applicazioni bimixer.**

**Specifico per tubazioni interrate, valvole ed interno serbatoi e vasche a contatto con acqua di mare, composti chimici e liquidi aggressivi**

Preparazione supporto secondo ISO 8501-1 al grado Sa 2 1/2 oppure secondo SSPC- SP 10

**Solvent free polyurethane and high build lining system for dual feed hot airless spray equipment.**

**Ideal for buried pipelines, valves and internal tanks in contact with sea water and chemical compounds**

Steel preparation according to ISO 8501-1, Sa 2 1/2 or according to SSPC-SP 10

	Nome Prodotto Product name	Confezione Packings	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
Primer/finitura	<b>IAMPROOF 302</b>	1,210 kg	Nero	1,45	100	1000	1	-
Ritocchi su / Touch-up on IAMPROOF 302	<b>IAMPROOF 303</b>	3,8 kg	Nero	1,35	100	1000	1	-

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Confezione Packings lt/rs (kg)	Colore Colour	Peso specifico Mass density Kg/l	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l	Diluente Thinner
<b>IAMSUB AIRLESS</b>	Rivestimento bicomponente epossipoliammidico tixotropico, solventfree. Applicabile su acciaio e calcestruzzo fino a 2000µm. Omologato da Snam Rete Gas. Omologato secondo EN 10289 Classe C Tipo 3. Da applicarsi con pompa bimixer	Solvent free epoxy polyamine lining, very high build. Applicable on steel and concrete up to 2000µm in single coat. Approved by Snam Rete Gas. Approved according to EN 10289 Class C Type 3. Application by dual feed hot airless spray equipment	25 kg	verde	1,50	99	1500	0,66	-
<b>IAMSUB PENNELLO</b>	Rivestimento epossipoliammidico ad altissimo spessore, senza solvente. Applicabile a pennello su acciaio e calcestruzzo fino a 2000 micron.	Solvent free epoxy polyamine lining, very high build. Applicable by brush on steel and concrete up to 2000.	6,8 lt	verde	1,25	94	1500	0,62	-
<b>IAMSUB SPALMA-TURA</b>	Rivestimento epossipoliammidico tixotropico e senza solvente. Applicabile a mano su strutture sommerse in acciaio o calcestruzzo fino a 3000µm.	Solvent free epoxy polyamine lining, very high build. Applicable by hand spreading on submerged steel or concrete substrates up to 3000µm.	50 kg	verde	1,60	100	3000	0,33	-

Nome Prodotto Product name	Descrizione e principali caratteristiche	Description and main characteristics	Solidi in Volume Volume solids (%)	Spessore tipico Dry film thickness (DFT in µm)	Resa Teorica Theoretical Spreading rate m <sup>2</sup> /l
FONKOR W-AS	Fondo epossidico all'acqua alto solido bicomponente, con fosfati di zinco, permette applicazione a spessori elevati con tempi di asciugatura rapidi anche a basse temperature	Water borne high build zinc phosphate epoxy primer. Fast drying at low temperatures.	65	150	4,33
RETRON W-AS	Fondo-Finitura lucido alto solido bicomponente mano unica diretto su metallo (anche zincato a caldo) all'acqua alto solido, lucido (80gloss), contiene fosfati di zinco.	Water borne high build zinc phosphate DTM (also on galvanized steel). Glossy finish (80 gloss)	65	80	8,12
RETRON W-AS	Fondo-Finitura semilucido alto solido bi componente mano unica diretto su metallo all'acqua alto solido, semilucido, contiene fosfati di zinco	Water borne high build zinc phosphate DTM. Semi-gloss finish	60	90	6,67
Fondo-Finitura mono-componente idrosolubile alte prestazioni	Serie 4815.000, contiene pigmenti anticorrosivi, ottima nebbia salina, semilucido, diretto su metallo (anche zincato a caldo), asciugatura rapida	Series 4815.000, with anticorrosive properties, excellent resistance to salt spray, semi-gloss, DTM (also on galvanized steel), fast drying.	45	90	5

## RAL

### 1 - GRUPPO / GROUP

Tinte derivate da ossidi metallici, in particolare di ferro, (nero, giallo, rosso) caratterizzate da elevate resistenze all'esterno a livello di punto di colore e da coperture ottimali.

*Tinte derivate da ossidi metallici, in particolare di ferro, (nero, giallo, rosso) caratterizzate da elevate resistenze all'esterno a livello di punto di colore e da coperture ottimali.*

1000 1001 1002 1011 1019 1020 1024 1027  
3009  
6011 6013 6021  
7000 7001 7002 7003 7004 7005 7006 7008 7009 7010 7011 7012 7013  
7015 7016 7021 7022 7023 7024 7026 7030 7031 7032 7033 7034 7036  
7037 7038 7039 7040 7042 7043 7044 7045 7046  
8000 8001 8022  
9004 9005 9011 9017

### 2 - GRUPPO / GROUP

Bianco e tinte derivate (Biossido di Titanio prevalente) caratterizzate da elevate resistenze all'esterno a livello di punto di colore e da coperture ottimali.

*Bianco e tinte derivate (Biossido di Titanio prevalente) caratterizzate da elevate resistenze all'esterno a livello di punto di colore e da coperture ottimali.*

1013 1014 1015  
6019  
7035 7047  
9001 9002 9003 9010 9016 9018

### 3 - GRUPPO / GROUP

Tinte basate sulla combinazione di pigmenti inorganici (Ossidi in prevalenza) ed organici. Caratterizzate da medie prestazioni all'esterno a livello di punto di colore, e copertura non sempre ottimale (1)

*Tinte basate sulla combinazione di pigmenti inorganici (Ossidi in prevalenza) ed organici. Caratterizzate da medie prestazioni all'esterno a livello di punto di colore, e copertura non sempre ottimale (1)*

1005 1032  
3007 3012 3014 3015  
4009  
5000 5001 5003 5004 5005 5007 5008 5009 5010 5011 5012 5014 5015  
5017 5018 5019 5020 5021 5023 5024  
6000 6001 6002 6003 6004 6005 6006 6007 6008 6009 6010 6012 6014  
6015 6016 6017 6020 6022 6024 6025 6027 6028 6033 6034  
8002 8003 8004 8007 8008 8011 8012 8014 8015 8016 8017 8019  
8023 8024 8025  
9006 9007

### 4 - GRUPPO / GROUP

Tinte basate su pigmentazione organica in prevalenza. Caratterizzate da medie-limitate prestazioni all'esterno.

*Tinte basate su pigmentazione organica in prevalenza. Caratterizzate da medie-limitate prestazioni all'esterno.*

1003 1004 1006 1007 1012 1016 1017 1018 1021 1023 1028 1033 1034  
2000 2001 2002 2003 2004 2008 2009 2010 2011 2012  
3000 3001 3002 3003 3004 3005 3011 3013 3016 3017 3018 3020  
3022 3027 3031  
4001 4002 4003 4004 4005 4006 4007 4008 4010  
5002 5013 5022  
6018 6026 6029 6032

# CERTIFICAZIONE & ACCREDITAMENTI CERTIFICATION & ACCREDITATIONS

## RFI (ITALIAN RAILWAYS)

APPROVED PAINT SYSTEMS  
According ISO 12944:2007

SYSTEM	PRODUCTS	DFT (µm)
21/V (C4H new)	ELETTROMETAL 8855	75
	FLEXCOAT OC MIC	135
	KORALL 1500 UR/HB	65
36/V (C3M, new - galvanized)	703301rfi	60
	778.000rfi	40
46/V (C3H, Maintenance)	703301rfi	50
	703301rfi	110
	778.000rfi	40
48/V (C3M, new - galvanized)	772.3000rfi	120
49/V (C3M, new - galvanized)	709.4000rfi	80
	778.000rfi	40
68/V (C3H, new)	EPONEX ST HR FD	150
	TITANIA PU	50
69/V (C5M new)	EPONEX ST HR FD	200
75/V (C4M, new - galvanized)	703301rfi	80
	778.000rfi	40
76/V (C5M, new - galvanized)	703301rfi	120
	778.000rfi	40
77/V (C4H, new)	EPONEX ST HR FD	230
	TITANIA PU	50
78/V (C5H, new)	EPONEX ST HR FD	270
	TITANIA PU	50
79/V	703301rfi	50
(C4H, Maintenance)	703301rfi	190
	778.000rfi	40
80/V (C5I-H, new)	TITANIA EP ZINC	60
	EPONEX 1500	200
	GEL THIX	60

## ENI

APPROVED PAINT SYSTEMS  
Var.Pai.Fun20000Rev5

SYSTEM	PRODUCTS	DFT (µm)
4	TITANIA EP ZINC HB	60
	EPONEX 1500	200
	TITANIA PUA VHB	70
5	FONKOR 1411	50
	BARRIERPROOF GF	400
9	FENOLIT TI	100
	FENOLIT TI	100
10	FENOLIT TI	100
	FENOLIT TI	100
12	FONKOR 1511	60
	EPONEX 1500	150
	TITANIA PUA VHB	70
16	VENPRIMER	60
	VENPRIMER	60
	VENFINISH	50
17	VENPRIMER	60
	VENPRIMER	60
19	FONKOR 1411NZ	50
	KOROLIT SVL 10 HCR	300
20	FENOLIT SS	350
21	EPOFEN AVIO	300
22	GABBRO ZN90	90
23	FENOLIT SS	400
25	FONKOR 1411 NZ	60
	BARRIERPROOF GF	400
26	SILICOFER SL600	30
	SILICOFER SL600	30
27	FONKOR 1411NZ	60
	TITANIA PUA VHB	70



## ACOPA APPROVED PAINT SYSTEMS

SYSTEM	PRODUCTS	DFT (µm)
C4ZNV 1239	STAREPOX ALU	80
	GEL THIX	60
C3ANV 1240	TITANIA EP ZINC	40
	EPONEX 1500	100
	GEL THIX	40
C4ANV 1382	TITANIA EP ZINC	60
	EPONEX 1500	100
	GEL THIX	50

## ISO 12944: 2017 Approved paint systems

SYSTEM	PRODUCTS	DFT (µm)
C3 VH	EPONEX ST	180
	TITANIA PUA VHB	60
C3 VH - water based	4815.000	120
	4815.000	120
C4 VH	EPONEX ST	80
	EPONEX ST	160
	TITANIA PUA VHB	60
C4 H	EPONEX ST	180
	TITANIA PUA VHB	60
C4 H - water based	4815.000	120
	4815.000	120
C5 VH	TITANIA EP ZINC HB	80
	EPONEX 1500	180
	GEL THIX VHB	60
CX - C5 VH	TITANIA EP ZINC HB	80
	EPONEX 1500	180
	TITANIA PUA VHB	60
CX - C5 VH	TITANIA EP ZINC	60
	EPONEX ST	200
	TITANIA PUA VHB	60
CX - C5 VH	TITANIA EP ZINC	80
	EPONEX ST	180
	TITANIA PUA VHB	60
CX - C5 VH	STAREPOX VHB	80
	STAREPOX VHB	200
	TITANIA FL-P	40
C5 H	EPONEX ST	80
	EPONEX ST	160
	TITANIA PUA VHB	60
C5 M	EPONEX ST	180
	TITANIA PUA VHB	60

## SNAM APPROVED PAINT SYSTEMS A07.10.99 Rev. 4

SYSTEM	PRODUCTS	DFT (µm)
Temporary protection	GABBRO ZN90	60
Airless resins	IAMSUB AIRLESS	1500
Airless/brush application resins	IAMPROOF 200 EP	500
4.1 (C3 @ 200µm)	TITANIA EP ZINC HB	60
	EPONEX 1500	90
	GEL THIX VHB	50
4.1 (C5 @ 320µm)	TITANIA EP ZINC HB	80
	EPONEX 1500	180
	GEL THIX VHB	60
4.2 (C3 @ 200µm)	EPONEX ST	70
	EPONEX ST	80
	TITANIA PUA VHB	50
4.4 - 4.5 - 4.6	IAMSUB AIRLESS	1500
4.7 e 4.8	FONKOR 1411	40
	EPONEX 1425	100
	TITANIA PUA	50

## ENEL APPROVED PAINT SYSTEMS 999SR03019 REV. 2

SYSTEM	PRODUCTS	DFT (µm)
System 1	EPONEX ST	100
	EPONEX ST	100
	TITANIA PU	40
System 4	PIKOLTAR NT SS	200
	PIKOLTAR NT SS	200
System 5	EPONEX SS	250
	EPONEX SS	250
System 6	FENOLIT TI	100
	FENOLIT TI	100
System 7	IAMSUB AIRLESS	1200
System 8	GABBRO ZN 90	75
	SILICOFER SL 600	30
	SILICOFER SL 600	30
System 9	GABBRO ZN 90	75
	SILICOFER SL 450	25
	SILICOFER SL 450	25
System 10	FONKOR 1411	50
	TITANIA PU	40
System 30	GABBRO ZN 90	75
System 31	TITANIA EP ZINC	50
	TITANIA AE	25
	TITANIA AE	25
System 42	GABBRO ZN 90	75
	TITANIA EP HV	100
	TITANIA PU	40

Per omologazione di altre specifiche e cicli contattare il proprio referente commerciale.  
For other painting specification approvals please contact us.

Altri accreditamenti / Other accreditations::

EDISON \_ ANSALDO \_ SAIPEM \_ DANIELI

# ALCUNE REFERENZE SIGNIFICATIVE SOME MEANINGFUL REFERENCES



## Infrastructure

### **Raffineria ENI Sannazzaro**

Committente ICOM - 280.000 m<sup>2</sup>

### **Copertura parchi carboniosi Ilva Taranto**

Committente Cimolai - 350.000 m<sup>2</sup>

### **Nuova Strada Statale 106 Jonica**

Committente Cimolai - 600.000 m<sup>2</sup>

### **Ponte Mohammad Baqir Al-Sadr ( Bassora - Iraq)**

Committente Maeg - 120.000 m<sup>2</sup>

**Infrastrutture rivestite con finitura fluorurata ad elevata durata**

**Infrastrutture rivestite con finitura fluorurata ad elevata durata**

### **V-A-C foundation Headquarter / Ges2 Museum**

(Mosca - Russia) - Committente V-A-C- Fountation - Progetto

Renzo Piano Building Workshop

### **Twisting Mira Tower (San Francisco - USA) - Committente**

Permastelisa - progetto Studio Gang



## Architectural

### **City Gate (La Valletta - Malta)**

Committente Governo di Malta

Progetto Renzo Piano Building Workshop

### **Stazione AV Mediopadana (Reggio Emilia)**

Committente RFI

Progetto Santiago Calatrava Architects & Engineers

### **Stazione Napoli Afragola (Napoli)**

Committente RFI - Progetto Zaha Adid Architects

**Allianz Stadium (Torino) - Committente Juventus F.C.**

Progettisti Studio Gau e Studio Shesa

### **Galleria Fonica Rho**

Monza (Monza Brianza) - Committente Cimolai

**Ponte ferroviario sul Po (Piacenza) Committente FIP**



## Subsea protective coatings

**Porto di Priolo (Priolo - Siracusa) - ERG**

**Ingula Water Scheme (Sudafrica) - CMC**

**Palancole acciati (Chioggia VE) - Soc Condotte**

**Piattaforma offshore (golfo persico) Delta GMBT**



## Pipelines

### **Trans-Mediterranean Gasline**

Realizzatore: Mannesmann

### **Buried Tanks - Realizzatore Polimeri Europa**

**Kashag tanks and fittings (Kazakistan) - Committente AGIP**

### **Rete Gas SNAM Italia**

**Algeria Refurbishment Oleoduct NK1 - Sonatrach**

**Lybia Gas Transmission System - Agip Lybia**

**Congo Zatchi pipeline - Agip Eni Off-shore**

**Nigeria PCW Sealine - Agip Eni Off-shore**







**IVEA INDUSTRIA VERNICI E AFFINI SAS**

Via Napoli 229/a - 233 · 70123 Bari

T + 39 080.5793947

C +39 351.7862261

[www.ivea.it](http://www.ivea.it) · [clienti@ivea.it](mailto:clienti@ivea.it)