



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

# ACRIVEN HB

(Rev. 01; Marzo 2014)

### Generalità

Fondo/Finitura poliaccrilico tinteggiabile semilucido ai fosfati di zinco, ad alto solido ed alto spessore

### Principali caratteristiche

- Eccellente adesione su un'ampia gamma di substrati
- Elevata resistenza chimica ed all'abrasione
- Tollera condizioni applicative non ottimali

### Tipo di impiego

- Primer/Finitura o Intermedio/Finitura su strutture nuove sabbiato, su zincato a caldo o per il rifacimento di strutture già verniciate
- Ciclo mono mano in ambienti mediamente corrosivi

### Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**  
68 ± 2%
- **C.O.V.**  
g/l 290
- **Peso specifico**  
kg/l 1,53 ± 0,05
- **Codice prodotto base**  
7721000
- **Codice indurente**  
7300029
- **Colore**  
Grigio, altri colori su richiesta
- **Durata a magazzino**  
18 mesi (T. max. 40°C)

### Prestazioni

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

### Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**  
In peso 100 : 12  
In volume 15 : 2,5
- **Diluizione**  
0-5% con Diluente 23 cod. 900233
- **Pot-life a 20°C**  
h 8

### Description

High build semi-gloss zinc phosphate polyacrylic primer/topcoat

### Main features

- Outstanding adhesion on a broad range of substrates
- Excellent resistance to chemicals and abrasion
- It tolerates limited surface preparation

### Recommended use

- As a primer/topcoat or intermediate/topcoat on new steel, hot dipped galvanized steel or old steel structures
- As a single coat system in moderately corrosive environment

### Technical specification

- **Solidi by volume**  
68 ± 2%
- **V.O.C.**  
g/l 290
- **Specific gravity**  
kg/l 1,53 ± 0,05
- **Base product code**  
7721000
- **Hardener code**  
7300029
- **Colour**  
Grey, other colors on request
- **Shelf life**  
18 months (T. max. 40°C)

### Performances

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

### Product preparation

- **Mixing ratio**  
By weight 100 : 12  
By volume 15 : 2,5
- **Thinning**  
0-5% con Diluente 23 cod. 900233
- **Pot-life at 20°C**  
h 8



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

### Preparazione del supporto

- Acciaio
- sabbiatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988,
- Acciaio zincato
- leggera sabbiatura 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 0.015-0.017pollici  
Rapporto di compressione 45:1  
Pressione uscita 140-180atm
- **Spessore tipico**
- µm 120 secco (min. 80 - max. 150)
- µm 175 umido (min. 120 - max 220)
- **Resa teorica**  
m<sup>2</sup>/l 5,7
- **Consumo teorico**  
g/m<sup>2</sup> 270
- **Condizioni di applicazione**  
Temperatura 5° ÷ 35°C

### Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	40	57	-	-
20°C	15	36	-	-
35°C	6	8	-	-

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
- 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 0.015-0.017inches  
Pump ratio 45:1  
Nozzle pressure 140-180atm
- **Film thickness**  
µm 120 dry (min. 80 - max. 150)  
µm 175 wet (min. 120 - max. 220)
- **Theoretical spreading rate**  
m<sup>2</sup>/l 5,7
- **Theoretical consumption**  
g/m<sup>2</sup> 270
- **Application conditions**  
Temperature 5° ÷ 35°C

### Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	40	57	-	-
20°C	15	36	-	-
35°C	6	8	-	-

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.