



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

TITANIA EP SL PRIMER

(ex 7521.2122)
(Rev. 01 ottobre 2016)

Generalità

Primer epossipoliammिनico ad alti solidi ed alto spessore

Principali caratteristiche

- Alta resistenza a liquidi aggressivi
- Sovrapplicabile a zincanti organici ed inorganici
- Adatto ad acciaio e calcestruzzo

Tipo di impiego

Rivestimento epossidico per serbatoi e condotte contenenti liquidi aggressivi

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
82 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 123
- **Peso specifico**
kg/l 1,85 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
7083237
- **Codice indurente**
701535
- **Colore**
Marrone
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

- **Aspetto**
Semiopaco
- **Resistenza alla temperatura**
120°C all'aria

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso 100:11
In volume 4,9: 1
- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life a 20°C**
h 2-3

Description

High build epoxy polyamine primer, high solids

Main features

- High resistance to a wide range of chemicals
- It can be applied directly to steel or concrete and on top of zinc rich epoxies and inorganic zinc silicates

Recommended use

Epoxy lining for tanks and pipelines

Technical specification

- **Solidi by volume**
82 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 123
- **Specific gravity**
kg/l 1,85 ± 0,05
- **Base product code**
7083237
- **Hardener code**
701535
- **Colour**
Brown
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Semimat
- **Service temperature**
120°C in atmosphere

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight: 100:11
By volume: 4,9:1
- **Thinning**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life at 20°C**
h 2-3



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Preparazione del supporto

- **Acciaio nuovo:**
Sabbatura a metallo bianco grado Sa 3 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-5).
Il profilo di rugosità dovrà essere conforme allo Standard Keane Teator 3.0 G/S 76 o Standard Rugotest N.3 – N.10 tipo B-a/b.
- **Calcestruzzo:**
Asportazione mediante picchettatura/sabbatura degli strati friabili o poco coerenti al supporto: risarcimento delle parti ammalorate e spolveratura.

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Airless
Pennello
Rullo (non ottimale)
- **Apparecchiatura di spruzzo**
Airless
Diametro ugello 0.021 – 0.026 pollici
Rapporto di compressione 45-30 : 1
Pressione uscita 150 – 180 atm
- **Spessore tipico**
µm 80 secco (min. 50 - max. 150)
µm 99 umido (min. 62 – max. 183)
- **Resa teorica**
m²/l 10,3
- **Consumo teorico**
g/m² 180
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 10° ÷ 50°C
Umidità relativa < 85 %

Tempo di indurimento

| Temperatura | Fuori tatto (h) | Profondità (h) | Sopraverniciatura | |
|-------------|-----------------|----------------|-------------------|----------|
| | | | Min. (h) | Max (gg) |
| 10°C | 12-18 | 48-72 | 36 | 8-10 |
| 20°C | 6-12 | 24-48 | 24 | 4-5 |
| 35°C | 3-6 | 24-36 | 18 | 2-3 |

Consigliato per cicli in

Per cicli ENEL ed in generale per il rivestimento di superfici di serbatoi e tubazioni destinati a trasporto o contenimento di acque dolci e di mare, laddove è espressamente richiesta l'assenza di induritori aromatici.

Surface preparation

- **New steel:**
Sandblasting to white metal grade Sa 3 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-5).
Roughness profile shall comply with the Standard Rugotest N.3-N.10 Type B-a/b or with the Standard Keane Teator 3.0 G/S 76.
- **Concrete:**
Removal of crumbly and less coherent layers through chipping and/or sandblasting; restoration of damaged areas and careful dusting.

Application and consumption

- **Application method**
Airless
Brush
Roller (not suggested)
- **Spray equipment**
Airless
Nozzle orifice 0.021 – 0.026 inches
Pump ratio 45-30 : 1
Nozzle pressure 150 – 180 atm
- **Film thickness**
µm 80 dry (min. 50 - max. 150)
µm 99 wet (min. 62 - max. 183)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 10,3
- **Theoretical consumption**
g/m² 180
- **Application conditions**
Temperature 10° ÷ 50°C
Relative humidity < 85%

Drying time

| Temperature | Touch dry (h) | Hard dry (h) | Overcoating time | |
|-------------|---------------|--------------|------------------|------------|
| | | | Min. (h) | Max (days) |
| 10°C | 12-18 | 48-72 | 36 | 8-10 |
| 20°C | 6-12 | 24-48 | 24 | 4-5 |
| 35°C | 3-6 | 24-36 | 18 | 2-3 |

Suitable for

For ENEL (Italian Authority for Electrical Power) painting systems and, in general, for tanks and piping surfaces for storage and transportation of fresh and sea water, where absence of aromatic hardener is required.



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Sconsigliato per cicli in

Immersione a contatto con acqua potabile e sostanze alimentari.

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.

Not suitable for

Immersion in contact with potable water and foodstuffs.

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.