



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

VENPRIMER RP

(Rev. 00; Maggio 2014)

Generalità

- Primer a base di resine alchidiche lungo olio modificate con acidi grassi speciali

Principali caratteristiche

- Contiene fosfati di Zn
- Ottima bagnatura del substrato
- Sovraverniciabile

Tipo di impiego

- Primer per acciaio nuovo o verniciato in atmosfera industriale leggera (da C1 a C3 – ISO 12944-2)

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
57 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 384
- **Peso specifico**
kg/l 1,60 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
1900232
- **Codice indurente**
-
- **Colore**
Rosso ossido
- **Durata a magazzino**
12 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

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

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso -
In volume -
- **Diluizione**
0-5% con Diluente 19 cod. 900231
- **Pot-life a 20°C**
-

Description

- Primer long oil alkyd resins modified with special fatty acids

Main features

- Contains zinc phosphate
- Excellent substrate wetting
- Recoatable

Recommended use

- As a maintenance and new building primer in very low to medium corrosivity environments (from C1 to C3 – ISO 12944-2)

Technical specification

- **Solidi by volume**
57 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 384
- **Specific gravity**
kg/l 1,60 ± 0,05
- **Base product code**
1900232
- **Hardener code**
-
- **Colour**
Oxide red
- **Shelf life**
12 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Mat
- **Service temperature**
Max, dry exposure only: 120°C

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight -
By volume -
- **Thinning**
0-5% con Diluente 19 cod. 900231
- **Pot-life at 20°C**
-



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Preparazione del supporto

- **Acciaio**
Sabbiatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 2007

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Rullo
Pennello
- **Spessore tipico**
µm 50 secco (min. 40 - max. 60)
µm 88 umido (min. 70 – max 105)
- **Resa teorica**
m²/l 11,4
- **Consumo teorico**
g/m² 140
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 5° ÷ 35°C

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C				
20°C	2-3	48-72	12-24	;
35°C				

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: 2007

Application and consumption

- **Application method**
Roller
Brush
- **Film thickness**
µm 50 dry (min. 40 - max. 60)
µm 88 wet (min. 70 - max. 105)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 11,4
- **Theoretical consumption**
g/m² 140
- **Application conditions**
Temperature 5° ÷ 35°C

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C				
20°C	2-3	48-72	12-24	;
35°C				

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.