



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

EPONEX 1425

(EX 1425.serie)

(Rev. 03; Gennaio 2017)

Generalità

Finitura epossidica surface tolerant

Principali caratteristiche

- Alti solidi ed alto spessore
- Buona tenuta di brillantezza
- Catalizza a basse temperature

Tipo di impiego

- Finitura in cicli a due o tre mani in ambiente fortemente corrosivi

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
82 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 154
- **Peso specifico**
kg/l 1,50 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
7082000
- **Codice indurente**
701601
701477 FD (ingiallente)
- **Colore**
Tinte su richiesta
Nota: Date le caratteristiche formulistiche e reologiche di questi materiali può essere difficoltoso realizzare tinte, in aree colorimetriche difficili (es. giallo), con ΔE ristretto.
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

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

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso con 701601 100 : 15
In volume con 701601 3,9 : 1
In peso con 701477 100 : 20
In volume con 701477 3,25 : 1
- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life a 20°C**
h 4

Nota: I dati riportati sono riferiti ad un sistema di 1 Kg

Description

Surface tolerant epoxy topcoat

Main features

- High solids and high build
- Good gloss retention
- Low temperature curing

Recommended use

- As a finish coat in heavy duty paint systems where low VOC and high film build are required

Technical specification

- **Solidi by volume**
82 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 154
- **Specific gravity**
kg/l 1,50 ± 0,05
- **Base product code**
7082000
- **Hardener code**
701601
701477 FD (yellowing)
- **Colour**
Colors on request
Nota: Due to rheological and formulation characteristics of these materials, it can be problematic to obtain colors, in difficult colorimetric areas (e.g. Yellow), with narrow ΔE.
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

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

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight with 701601 100 : 15
By volume with 701601 3,9 : 1
By weight with 701477 100 : 20
By volume with 701477 3,25 : 1
- **Thinning**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life at 20°C**
h 4

Nota: reported data are referred to a 1 Kg system



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Preparazione del supporto

- Opere nuove: Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-10).
- Acciaio ossidato: Spazzolatura meccanica al grado St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-3). Sabbatura di spolveratura Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7).
- Vecchie pitture: Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo.

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Airless
Pennello e Rullo non ottimali, più passate per ottenere lo spessore tipico.
- **Apparecchiatura di spruzzo**
Airless
Diametro ugello: 0.021-0.026 pollici
Rapporto di compressione: 60-45:1
Pressione uscita: 180-240atm
- **Spessore tipico**
µm 250 secco (min. 150 - max. 300)
µm 305 umido (min. 183 - max 366)
- **Resa teorica**
m²/l 3,3
- **Consumo teorico**
g/m² 455
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 10° - 50°C
Umidità relativa ≤ 85%
Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
Cat STD				
10°C	10-12	18-20	12	6*
20°C	4-6	10-12	8	6*
35°C	2-4	6-8	4	6*
Cat FD				
0°	16	24	12	6*
10°	8	12	8	6*
20°	4	8	4	6*

I tempi di indurimento sono riferiti al prodotto applicato con DFT 150µm. L'intervallo di ricopertura si intende con finiture epossidiche, poliaccriliche e poliuretatiche. 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.

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

Surface preparation

- New constructions: Sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).
- Oxidized steel: Mechanical brushing grade St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa 1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7).
- Old paints: High pressure hydro-blasting, hydro-sandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas.

Application and consumption

- **Application method**
Airless
Roller or brush are not suggested, more coats to reach the typical thickness
- **Spray equipment**
Airless
Nozzle orifice: 0.021-0.026 inches
Pump ratio: 60-45:1
Nozzle pressure: 180-240atm
- **Film thickness**
µm 250 dry (min. 150 - max. 300)
µm 305 wet (min. 183 - max. 366)
- **Theoretical speading rate**
m²/l 3,3
- **Theoretical consumption**
g/m² 455
- **Application conditions**
Temperature 10° ÷ 50°C
Relative humidity ≤ 85%
Surface temperature 3°C above Dew Point

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
STD Cat				
10°C	10-12	18-20	12	6*
20°C	4-6	10-12	8	6*
35°C	2-4	6-8	4	6*
FD Cat				
0°	16	24	12	6*
10°	8	12	8	6*
20°	4	8	4	6*

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.

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



www.zetagi.it



zetagi

 **Veneziani**

PROTECTIVE COATINGS

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.

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.