



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

EPONEX ST HR

(ex 1424.7737)

(Rev. 04 – Aprile 2018)

Generalità

Pittura epossidica ad alto solido “surface tolerant”

Principali caratteristiche

- Alti solidi ed alto spessore
- Catalizza a basse temperature

Tipo di impiego

- Primer o intermedio per cicli protettivi di manutenzione

Solidi in volume

- 80 ± 2%

C.O.V.

- g/l 180

Peso specifico

- kg/l 1,49 ± 0,05

Spessore tipico

- µm 150 secco (min. 100 – max. 250)
- µm 187 umido (min. 125 – max 310)

Resa teorica

- m²/l 5,3

Consumo teorico

- g/m² 281

Codice prodotto base

- 7082063 MIOX
- 7082064 Off-white
- 7082066 Alluminio

Codice indurente

- 701477

Diluizione

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 18
- In volume 3,2:1

Pot-life a 20°C

- 8 h

Colore

- Miox
- Off-white
- Alluminio

Aspetto

- Satinato

Description

Epoxy coating, high solid, “surface tolerant”

Main Features

- High solids and high build
- Low temperature curing

Main uses

- Primer ou intermediate for protective maintenance painting systems

Solidi by volume

- 80 ± 2%

V.O.C.

- g/l 180

Specific gravity

- kg/l 1,49 ± 0,05

Film thickness

- µm 150 dry (min. 100 – max. 250)
- µm 187 wet (min. 125 – max. 310)

Theoretical coverage

- m²/l 5,3

Theoretical consumption

- g/m² 281

Base product code

- 7082063 MIOX
- 7082064 Off-white
- 7082066 Alluminium

Hardener code

- 701477

Thinning

- 0-5% Diluente 61 cod. 900237

Mixing ratio

- By weight 100 : 18
- By volume 3,2:1

Pot-life at 20°C

- 8 h

Colour

- Miox
- Off-white
- Alluminio

Aspect

- Mat



www.zetagi.it

**zetagi****Veneziani****PROTECTIVE COATINGS****Metodo di applicazione**

- Airless
- Rullo (non ottimale, più passate per ottenere lo spessore tipico)

Resistenza alla temperatura

- 120°C all'aria

Durata a magazzino

- 18 mesi per la base (T. max. 40°C)
- 12 mesi per l'induritore (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici

- Acciaio ossidato: Spazzolatura meccanica al grado St3 ISO 8501.1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Sabbatura di spolveratura Sa1 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

Condizioni di applicazione

- Temperatura 5 – 50°C
- Umidità relativa ≤ 85%

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Interv. di sovrav min. (h)	Interv. di sovrav max. (h)
• 0°	12	24	16	-
• 10°C	8	16	12	-
• 20°C	6	12	8	-
• 30°C	4	8	4	-

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.

Apparecchiatura di spruzzo**Airless**

• Diametro ugello	pollici	0.021 – 0.026
• Rapp. di compressione		45 – 30:1
• Pressione uscita	kg/cm ²	160 - 180

Application method

- Airless
- Roller (not suggested, more coats to reach the typical thickness)

Temperature resi stance

- 120°C in atmosphere

Shelf life

- 18 months for base (T. max. 40°C)
- 12 months for hardener (T.max 40°C)

Surface preparation

- Oxidized steel: Mechanical brushing grade St3 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7)
- Old paints: High pressure hydroblasting, hydro-sandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas

Application conditions

- Temperature 5 – 50°C
- Relative humidity ≤ 85%

Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (h)	Painting int. min. (h)	Painting int. max (h)
• 0°	12	24	16	-
• 10°C	8	16	12	-
• 20°C	6	12	8	-
• 30°C	4	8	4	-

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.

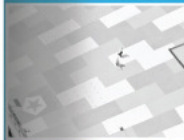
*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved applying the topcoat before the primer's complete curing time. Anyhow, to obtain a good adhesion be sure that the surface to be painted is free from any contaminants and chalking.

Spray equipment**Airless**

• Fluid tip orifice size	Inches	0.021 – 0.026
• Fluid pump		45 – 30:1
• Fluid pressure	kg/cm ²	160 - 180



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Consigliato per cicli in

- Atmosfera industriale media e pesante, atmosfera marina

Sconsigliato per cicli in

- Immersione in solventi e aggressivi chimici
-

Suitable for

- Medium, heavy industrial and marine environment

Not suitable for

- Continuous immersion service in solvents and chemicals
-

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.

Produzione: Colorificio Zetagi srl

Sede Operativa: Olmo di Creazzo (VI) via Ortigara 25

Tel.: (+39) 0444 228300

Fax: (+39) 0444 228366

e-mail: zg@zetagi.it