



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

FENOLIT TI

(ex 1429.3701)
(Rev. 01 aprile 2020)

Generalità

Rivestimento epossi fenolico ad alto spessore

Principali caratteristiche

- Resistente a sostanze chimiche ed alle alte temperature
- Applicabile su acciaio inox

Tipo di impiego

Protezione di superfici coibentate con T sino a 210 °C

Solidi in volume

- 68 ± 2%

C.O.V.

- 298 g/l

Peso specifico

- kg/l 1,40 ± 0,05

Spessore tipico

- µm 125 secco (min. 100 - max. 150)
- µm 184 umido (min. 147 - max. 220)

Resa teorica

- m²/l 5,4

Consumo teorico

- g/m² 258

Codice prodotto base

- 7077510

Codice indurente

- 701612

Diluizione

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 16
- In volume 4 : 1

Pot-life a 20°C

- h 4

Colore

- Rosso

Aspetto

- Semilucido

Metodo di applicazione

Description

Phenolic epoxy lining, high build

Main features

- Resistant to chemicals and high temperatures
- Applicable on stainless steel

Recommended use

As a single coat protection of insulated steel for T up to 210 °C

Solidi by volume

- 68 ± 2%

V.O.C.

- 298 g/l

Specific gravity

- kg/l 1,40 ± 0,05

Film thickness

- µm 125 dry (min. 100 - max. 150)
- µm 184 wet (min. 147 - max. 220)

Theoretical coverage

- m²/l 5,4

Theoretical consumption

- g/m² 258

Base product code

- 7077510

Hardener code

- 701612

Thinning

- 0-5% con Diluente 61 cod. 900237

Mixing ratio

- By weight 100 : 16
- By volume 4 : 1

Pot-life at 20°C

- h 4

Colour

- Red

Aspect

- Semiglossy

Application method



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

- Airless
- Spruzzo convenzionale
- Pennello/Rullo (non ottimale, più passate per ottenere lo spessore tipico)

Resistenza alla temperatura

- 210°C all'aria (continua)
- 240°C all'aria (non continua)

Durata a magazzino

- 18 mesi (T. max. 40°C)

Preparazione delle superfici

- Acciaio nuovo:
sabbatura a metallo bianco grado Sa 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-5), il profilo di sabbatura dovrà essere compreso tra 35 e 50 µm.
- Acciaio inossidabile:
sabbatura di spolveratura grado Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7), il profilo di sabbatura dovrà essere compreso tra 15 e 25 µm. In alternativa depolveratura e sgrassaggio accurato.

Condizioni di applicazione

- Temperatura 10° ÷ 40°C
- Umidità relativa ≤ 85 %

Nota: la temperatura della superficie deve essere almeno di 3°C superiore al Dew Point.

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (gg)	Interv. di sovr. min. (h) max (gg)	
• 10°C	18-24	2-3	16	14
• 20°C	6-8	1-2	4	7
• 35°C	3-5	1	2	2

Apparecchiatura di spruzzo

Airless

- Diametro ugello pollici 0.011 ÷ 0.015
- Rapp. di compressione 30 : 1
- Pressione uscita kg/cm² 150 ÷ 170

Consigliato per

Esercizio "a caldo" in atmosfera industriale ed in particolare sotto coibentazione.

- Airless
- Spray
- Brush/Roller (not recommended, more coats to reach typical thickness)

Service temperature

- 210°C in atmosphere (continuous)
- 240°C in atmosphere (non-continuous)

Shelf life

- 18 months (T. max. 40°C)

Surface preparation

- Steel:
sandblasting to white metal grade Sa 3 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC -SP-5). Roughness profile shall be between 35 and 50 µm.
- Stainless steel:
Light blast cleaning to grade Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7). Roughness profile shall be between 25 and 45 µm. As an alternative, de-dusting and careful degreasing.

Application conditions

- Temperature 10° ÷ 40°C
- Relative humidity ≤ 85%

Note: surface temperature must be at least 3°C above Dew Point.

Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Hard Dry (d)	Painting int. min. (h) max (days)	
• 10°C	18-24	2-3	16	14
• 20°C	6-8	1-2	4	7
• 35°C	3-5	1	2	2

Spray equipment

Airless

- Fluid tip orifice size inches 0.011 ÷ 0.015
- Fluid pump 30 : 1
- Fluid pressure kg/cm² 150 ÷ 170

Suitable for

"Hot" service in industrial environment, in particular under thermal insulation.

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.