



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

STAREPOX

(Rev. 04; Ottobre 2019)

Generalità

- Primer epossidico surface tolerant arricchito di pigmenti anticorrosivi.
- Omologato ACQPA n° 26322

Principali caratteristiche

- Eccellente adesione su un'ampia gamma di substrati anche con scarsa preparazione superficiale
- Applicabile sino a 0 °C
- Eccezionale potere bagnante
- Grande resistenza all'aggressione chimica ed agli oli idraulici e per trasformatori sino a 120 °C

Tipo di impiego

- Primer su strutture nuove pulite o sabbiate, su zincato a caldo o per il rifacimento di strutture già verniciate
- Primer per cicli a due mani con vita attesa H secondo ISO 12944-1;
- Intermedio su zincanti

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
64 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 330
- **Peso specifico**
kg/l 1,38 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
703300
- **Codice indurente**
701471
- **Colore**
Alluminio
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

- **Aspetto**
Satinato
- **Resistenza alla temperatura**
150°C all'aria

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso 100 : 20
In volume 3,2 : 1
- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237

Description

- Surface tolerant epoxy primer with good wetting properties.
- Approved ACQPA n° 26322

Main features

- Outstanding adhesion on a broad range of substrates even without blasting
- Applicable down to 0 °C
- Outstanding wetting properties
- Excellent resistance to chemicals and hydraulic oils up to 120 °C

Recommended use

- As a primer on new steel and hot dipped galvanized steel
- Maintenance primer on old structures
- Primer in two coat systems with durability range H according to ISO 12944-1
- Intermediate coat on inorganic zinc silicates and zinc epoxies

Technical specification

- **Solidi by volume**
64 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 330
- **Specific gravity**
kg/l 1,38 ± 0,05
- **Base product code**
703300
- **Hardener code**
701471
- **Colour**
Alluminium
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Flat
- **Service temperature**
Max, dry exposure only: 150°C

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight 100 : 20
By volume 3,2 : 1
- **Thinning**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

- **Pot-life a 20°C**
h 8

Preparazione del supporto

- Acciaio
- sabbiatura del supporto fino ad un grado SA2½ secondo norma ISO 8501-1: 1988,
- Acciaio zincato
- leggera sabbiatura silicea oppure lavaggio a caldo con idropulitrice (acqua e detergente) e perfetto risciacquo. La zincatura a caldo deve essere eseguita seguendo le raccomandazioni dalla norma ISO 1461.
- Vecchie pitture
pulizia meccanica della superficie al grado PSt2 (ISO 8501-2).

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Spruzzo - Airless
Rullo - Pennello
- **Apparecchiatura di spruzzo**
Airless
Diametro ugello 0.015-0.017pollici
Rapporto di compressione 45:1
Pressione uscita 140-180atm
- **Spessore tipico**
µm 100 secco (min. 60 - max. 200)
µm 156 umido (min. 95 - max 310)
- **Resa teorica**
m²/l 6,4
- **Consumo teorico**
g/m² 215
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 0° ÷ 30°C

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	15	24	12	6*
20°C	8	16	6	6*
35°C	3	6	3	6*

I tempi di indurimento sono riferiti al prodotto applicato con DFT 150µm.

L'intervallo di ricopertura si intende con finiture epossidiche, poliaccriliche e poliuretaniche. 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 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.

- **Pot-life at 20°C**
h 8

Surface preparation

- Steel
- Abrasive blasting to SA2½, according to ISO 8501-1: 1988
- Galvanized steel
- light siliceous sweeping or hot water cleaning and perfect rinsing. The hot galvanization must be done according to recommendation of ISO 1461.
- Old paints
Power-tool cleaning to PSt2 (ISO 8501-2).

Application and consumption

- **Application method**
Spray - Airless
Roller - Brush
- **Spray equipment**
Airless
Nozzle orifice 0.015-0.017inches
Pump ratio 45:1
Nozzle pressure 140-180atm
- **Film thickness**
µm 100 dry (min. 60 - max. 200)
µm 156 wet (min. 95 - max. 310)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 6,4
- **Theoretical consumption**
g/m² 215
- **Application conditions**
Temperature 0° ÷ 30°C

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	15	24	12	6*
20°C	8	16	6	6*
35°C	3	6	3	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 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.