



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

TITANIA EP ZINC

(Rev. 04; Giugno 2020)

Generalità

- Zincante epossidico ad alto contenuto di Zinco conforme a SSPC Paint 20, tipo 2, livello 2 e ISO 12944-5
- 80% di zinco in peso sul film essiccato
- Omologato ACQPA n° 26341

Principali caratteristiche

- Eccellente resistenza all'acqua ed ai solventi
- Rapida essiccazione
- Elevata resistenza all'abrasione

Tipo di impiego

- Primer in cicli di lunga durata a due o tre mani su strutture nuove sabbiate

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**
56 ± 2%
- **C.O.V.**
g/l 425
- **Peso specifico**
kg/l 2,50 ± 0,05
- **Codice prodotto base**
706180
- **Codice indurente**
701455
- **Colore**
Grigio
- **Durata a magazzino**
18 mesi (T. max. 40°C)

Prestazioni

- **Aspetto**
Opaco
- **Resistenza alla temperatura**
200°C all'aria

Preparazione del prodotto

- **Rapporto di miscelazione**
In peso 100 : 8
In volume 4 : 1
- **Diluizione**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life a 20°C**
h 8

Preparazione del supporto

E' raccomandata l'applicazione su ferro sabbiato (sabbiatura fino ad un grado SA 2 ½ secondo

Description

- Two-pack zinc rich epoxy primer compliant to SSPC Paint 20, type 2, level 2 and ISO 12944-5
- 80% by weight of zinc content in the dried film
- Approved ACQPA n° 26341

Main features

- Highly resistant to solvents and water
- Fast dry
- Abrasion resistant
- Offers cathodic protection of local mechanical damages

Recommended use

- As a long term primer on new steel in multi coat systems in severely corrosive environments

Technical specification

- **Solidi by volume**
56 ± 2%
- **V.O.C.**
g/l 425
- **Specific gravity**
kg/l 2,50 ± 0,05
- **Base product code**
706180
- **Hardener code**
701455
- **Colour**
Grey
- **Shelf life**
18 months (T. max. 40°C)

Performances

- **Finish**
Mat
- **Service temperature**
Max, dry exposure only: 200°C

Product preparation

- **Mixing ratio**
By weight 100 : 8
By volume 4 : 1
- **Thinning**
0-5% con Diluente 61 cod. 900237
- **Pot-life at 20°C**
h 8

Surface preparation

We suggest application on sandblasted iron (sandblast till SA 2 ½ according to norm ISO



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

norma ISO 8501-1: 1988) dopo aver mescolato accuratamente la quantità che viene subito impiegata. E' necessario che l'applicazione a spruzzo venga effettuata prelevando il materiale da un recipiente tenuto sotto agitazione, per impedire che lo zinco, a causa del suo elevato peso specifico, sedimenti con eccessiva rapidità.

Applicazione e consumi

- **Metodo di applicazione**
Spruzzo
Airless
- **Apparecchiatura di spruzzo**
Airless
Diametro ugello 0.015-0.017pollici
Rapporto di compressione 30:1
Pressione uscita 140-180atm
- **Spessore tipico**
µm 75 secco (min. 60 - max. 100)
µm 134 umido (min. 107 - max 178)
- **Resa teorica**
m²/l 7,5
- **Consumo teorico**
g/m² 335
- **Condizioni di applicazione**
Temperatura 7° ÷ 35°C
Umidità relativa ≤ 85%

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	5	24	4	12
20°C	3	20	2,5	12

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.

8501-1: 1988) after accurate mix of the exact quantity to use immediately. It's necessary for spray application to pick up the mix from a recipient continuously stirred, to prevent the rapid settling of zinc, due to its high specific weight.

Application and consumption

- **Application method**
Spray
Airless
- **Spray equipment**
Airless
Nozzle orifice 0.015-0.017inches
Pump ratio 30:1
Nozzle pressure 140-180atm
- **Film thickness**
µm 75 dry (min. 60 - max. 100)
µm 134 wet (min. 107 - max. 178)
- **Theoretical spreading rate**
m²/l 7,5
- **Theoretical consumption**
g/m² 335
- **Application conditions**
Temperature 7° ÷ 35°C
Relative humidity ≤ 85%

Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	5	24	4	12
20°C	3	20	2,5	12

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.