



www.zetagi.it



**zetagi**

**Veneziani**

## PROTECTIVE COATINGS

# EPONEX 1500

(Rev. 07; Maggio 2016)

### Generalità

Primer epossidico surface tolerant ad alto spessore  
Omologato ACQPA n° 26352

### Principali caratteristiche

- Eccellente adesione su un'ampia gamma di substrati
- Eccezionale resistenza alla condensa ed alla nebbia salina

### Tipo di impiego

- Primer su strutture nuove sabbiato, su zincato a caldo o per il rifacimento di strutture già verniciate
- Intermedio su zincanti

### Specifiche tecniche

- **Solidi in volume**  
75 ± 2%
- **C.O.V.**  
g/l 225
- **Peso specifico**  
kg/l 1,50 ± 0,05
- **Codice prodotto base**  
7075001 Grigio - 7075002 Alluminio - 7075003 Off White - 7075004 Miox
- **Codice indurente**  
7010453  
7010476 FD
- **Colore**  
Grigio - Alluminio - Off White - Miox
- **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 : 8  
In volume 16 : 2
- **Diluizione**  
0-5% con Diluente 61 cod. 900237

### Description

High build surface tolerant epoxy primer with good wetting properties

Approved ACQPA n° 26352

### Main features

- Outstanding adhesion on a broad range of substrates
- Excellent resistance to salt spray and condensation

### Recommended use

- As a primer on steel and hot dipped galvanized steel
- Maintenance primer on old structures
- Intermediate coat on inorganic zinc silicates and zinc epoxies

### Technical specification

- **Solidi by volume**  
75 ± 2%
- **V.O.C.**  
g/l 225
- **Specific gravity**  
kg/l 1,50 ± 0,05
- **Base product code**  
7075001 Grey - 7075002 Alluminium - 7075003 Off White - 7075004 Miox
- **Hardener code**  
7010453  
7010476 FD
- **Colour**  
Grey - Alluminium - Off White - Miox
- **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 : 8  
By volume 16 : 2
- **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
- **Apparecchiatura di spruzzo**  
Airless  
Diametro ugello 0.015-0.017pollici  
Rapporto di compressione 45:1  
Pressione uscita 140-180atm
- **Spessore tipico**  
µm 200 secco (min. 100 - max. 250)  
µm 266 umido (min. 133 - max 333 )
- **Resa teorica**  
m<sup>2</sup>/l 3,7
- **Consumo teorico**  
g/m<sup>2</sup> 399
- **Condizioni di applicazione**  
Temperatura 0° ÷ 30°C

### Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	20	30	24	6*
20°C	12	24	16	6*
35°C	6	20	12	6*

\*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
- **Spray equipment**  
Airless  
Nozzle orifice 0.015-0.017inches  
Pump ratio 45:1  
Nozzle pressure 140-180atm
- **Film thickness**  
µm 200 dry (min. 100 - max. 250)  
µm 266 wet (min. 133 - max. 333)
- **Theoretical spreading rate**  
m<sup>2</sup>/l 3,7
- **Theoretical consumption**  
g/m<sup>2</sup> 399
- **Application conditions**  
Temperature 0° ÷ 30°C

### Drying time

Temperature	Touch dry(h)	Hard dry(h)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	20	30	24	6*
20°C	12	24	16	6*
35°C	6	20	12	6*

\*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved applying the topcoat before the primer's complete curing time. In any case, 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.