



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

GABBRO ZN 90

(ex 7462.0029)

(Rev. 00 giugno 2012)

Generalità

Zincante inorganico a solvente ad altissimo contenuto di Zinco, fast dry, conforme a SSPC Paint 20, tipo 1, livello 1

Principali caratteristiche

- Eccellente resistenza a solventi organici ed alle alte temperature (400 °C)
- Elevata resistenza all'abrasione

Tipo di impiego

- Primer monomano o in cicli a tre mani di lunga durata su strutture nuove sabbiate in ambienti molto corrosivi
- Rivestimento per serbatoi contenenti liquidi aggressivi

Solidi in volume

- 64 ± 2%

C.O.V.

- 317 g/l

Peso specifico

- kg/l 2,70 ± 0,05

Spessore tipico

- µm 75 secco (min. 50 - max. 125)
- µm 120 umido (min. 80 - max 200)

Resa teorica

- m²/l 8,5

Consumo teorico

- g/m² 303

Codice prodotto base

- 760216

Codice polvere di zinco

- 760202

Diluizione

- 0-5% con Diluente 43 cod. 900235 (rapido)
- 0-5% con Diluente 45 cod. 900236 (lento)

Rapporto di miscelazione

- In peso 11:25
- In volume -

Pot-life a 20 °C

- h 8

Colore

- Grigio

Description

Fast dry two-pack solvent borne inorganic zinc rich silicate, compliant to SSPC Paint 20, type 1, level 1

Main features

- Outstanding resistance against organic solvents and high temperatures (400 °C)
- Excellent resistance to weathering and abrasion.

Recommended use

- As a single coat or in multi coat systems on new steel in severely corrosive environment
- As a tank lining for aggressive chemical cargoes

Solidi by volume

- 64 ± 2%

V.O.C.

- 317 g/l

Specific gravity

- kg/l 2,70 ± 0,05

Film thickness

- µm 75 dry (min. 50 - max. 125)
- µm 120 wet (min. 80 - max. 200)

Theoretical coverage

- m²/l 8,5

Theoretical consumption

- g/m² 303

Base product code

- 760216

Zinc powder code

- 760202

Thinning

- 0-5% con Diluente 43 cod. 900235 (fast)
- 0-5% con Diluente 45 cod. 900236 (slow)

Mixing ratio

- By weight 11:25
- By volume -

Pot-life at 20 °C

- h 8

Colour

- Grey



www.zetagi.it

zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Resistenza alla temperatura

- 400 °C all'aria
- 40 °C in immersione

Aspetto

- Opaco

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo

Durata a magazzino

- 6 mesi (T. max. 25 °C)

Preparazione delle superfici

- Per servizio in immersione:
Sabbatura a metallo bianco grado Sa 3 ISO 8501-1 (SSPC-SP-5).
- Per servizio in atmosfera:
Sabbatura a metallo quasi bianco grado Sa 2 1/2 ISO 8501-1 (SSPC-SP-10). Profilo di rugosità conforme allo Standard Keane Tator 3S70-2.0G/S76 (Rz 30-50).

Condizioni di applicazione

- Temperatura -18 ° ÷ 50 °C
- Umidità relativa 50 - 95 %

Sulla superficie devono essere assenti acqua o ghiaccio. La temperatura della stessa deve rimanere almeno 3 °C sopra il punto di rugiada.

Tempo di indurimento (a 75% umidità relativa)

Temperatura	Fuori tatto (min)	Profondità (h)	Interv. di sovr. min. (h)	max
• 10 °C	10' ÷ 20'	-	48	
• 20 °C	10' ÷ 20'	-	24	
• 35 °C	10' ÷ 15'	-	18	

Tempi indicativi: poiché l'indurimento del film è influenzato dall'UR si consiglia di effettuare la prova di resistenza con MEK prima di sovraverniciare (ASTM D 4752).

Apparecchiatura di spruzzo

Airless

- Diametro ugello pollici 0.015 ÷ 0.021
- Rapp. di compressione 30-45 : 1
- Pressione uscita kg/cm² 100 ÷ 140

Consigliato per cicli in

Atmosfera industriale e marina, immersione e superfici soggette ad elevate temperature.

Sconsigliato per cicli in

Immersione in soluzioni di acidi e alcali anche con successivo rivestimento.

Service temperature

- Max, dry exposure only: 400 °C
- 40 °C in immersion

Aspect

- Mat

Application method

- Airless
- Spray

Shelf life

- 6 months (T. max. 25 °C)

Surface preparation

- Sandblasting near white metal grade Sa 2 1/2 ISO 8501-1 (SSPC-SP-5).
- For service in atmosphere:
Sandblasting near white metal grade Sa 2 1/2 ISO 8501-1 (SSPC-SP-10). Roughness profile shall comply with Standard Keane Tator 3S70-2.0G/S76 (Rz 30 - 50)

Application conditions

- Temperature -18 ° ÷ 50 °C
- Relative humidity 50 - 95%

Water and ice should not be present on surface. Surface temperature should be at least 3 °C over Dew Point.

Drying time (at 75% of relative humidity)

Temperature	Touch dry (h)	Hard Dry (h)	Painting int. min. (h)	max (days)
• 10 °C	10' ÷ 20'	-	48	
• 20 °C	10' ÷ 20'	-	24	
• 35 °C	10' ÷ 15'	-	18	

The indicated time is depending from the relative humidity. It's suggested to carry out a MEK resistance test before overcoating (ASTM D 4752).

Spray equipment

Airless

- Fluid tip orifice size inches 0.015 ÷ 0.021
- Fluid pump 30-45 : 1
- Fluid pressure kg/cm² 100 ÷ 140

Suitable for

Industrial, and marine environment, immersion and surfaces subjected at high temperature.

Not suitable for

Immersion in acid and alkali solutions, even if overcoated.

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.