

SCHEDA TECNICA – TECHNICAL DATA SHEET

A1.02 – Rev. 03/10.2015

EPOFARB ZINK QP

Cod. 100.1.001

Primer zincante epossipoliamidico, impiegato su acciaio sabbiato per cicli protettivi e manutenzione di opere nuove operanti in atmosfera industriale pesante e in ambiente marino. L'elevata percentuale di zinco nel film secco (87±1%) conferisce protezione galvanica all'acciaio.
Conforme alla norma ISO 12944-6-C5M.

Polyamide cured zinc-rich epoxy primer, suitable on sandblasted steel for protective painting systems on new construction and maintenance operating both in heavy industrial environment and in marine atmosphere.
The high percentage of active zinc in dry film (87±1%) guarantees cathodic protection to steel. It complies with ISO 12944-6-C5M.

Solidi in volume

- 50 ± 2%

C.O.V.

- 400 g/l

Peso specifico

- 2.800 ± 0.030 kg/dm³

Aspetto del film essiccato

- Opaco

Colore

- Grigio zinco

Resistenza alla temperatura

- 300°C all'aria

Spessore tipico

- 60-75 micron (120-150 umidi)

Resa teorica

- 3.7 m²/kg – 50 micron

Consumo teorico

- 270 g/m² – 50 micron

Indurente

- EPODUR 100100 – Codice: 100100

Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 5
- In volume 100 : 15

Diluente

- F.300 – Codice 400300

Pot life a 20°C

- 10 ore

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo ad aria

Volume solids

- 50 ± 2%

V.O.C.

- 400 g/l

Specific gravity

- 2.800 ± 0.030 kg/dm³

Finish

- Flat

Colour

- Zinc grey

Temperature resistance

- 570°F in atmosphere

Recommended dry film thickness

- 60-75 micron (120-150 wet)

Calculated coverage

- 3.7 m²/kg – 50 micron

Calculated consumption

- 270 g/m² – 50 micron

Hardener

- EPODUR 100100 – Code: 100100

Mixing ratio

- by weight 100 : 5
- by volume 100 : 15

Thinner

- F.300 – Code 400300

Pot life at 68°F

- 10 hours

Application method

- Airless
- Air spray

Preparazione della superficie

- Per servizi gravosi: sabbiatura a metallo bianco grado Sa 3 (SSPC-SP5) con un profilo di sabbiatura di 25-75 micron.
- Per servizi non gravosi: sabbiatura a metallo quasi bianco Sa 2.5 (SSPC-SP10) con un profilo di sabbiatura di 25-75 micron.

Condizioni di applicazione

- Temperatura: 10-50°C
- Umidità relativa <85%

Dati di applicazione

Airless

- | | | |
|----------------------------|-------------|-----|
| • Diluizione | 0-2 | % |
| • Diametro ugello | 0.018-0.023 | in |
| • Pressione | 110-140 | atm |
| • Rapporto di compressione | 30: 1 | |

Spruzzo ad aria

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Diluizione | 5-10 | % |
| • Diametro ugello | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressione | 3-4 | atm |

Filtrare la miscela con rete da 30 mesh. E' buona norma mantenere il prodotto in agitazione costante durante l'applicazione, per evitare che la polvere di zinco sedimenti.

Tempi di indurimento a 20°C – 50% U.R.

al tatto	Interv. min di sovrav.	Interv. max di sovrav.	Resistenza chimica
20 min	24 h		7 giorni

Finiture consigliate

- EPOFARB, POLIFARB, RUBBERFARB 100, EPOFARB TAR

Con alcune finiture, se non è applicato un intermedio o un sigillante, è consigliabile una passata preliminare a uno spessore minimo, per prevenire la formazione di bolle.

Durata a magazzino

- 18 mesi, con T max di 40°C, in latta sigillata, al coperto e al riparo dal gelo.

Poiché le condizioni di impiego dei nostri materiali non sono sotto il nostro controllo, non possiamo che garantire la qualità dei prodotti, quindi non ci assumiamo alcuna responsabilità circa l'uso che dei medesimi viene fatto e circa qualsivoglia danno diretto o indiretto possa derivare a chiunque dal loro impiego. G.FARBEX non dà alcuna garanzia, implicita o esplicita, salvo specifica pattuizione scritta fra le parti.

Surface preparation

- Heavy service: dry abrasive blast to Sa 3 (SSPC-SP5) with an anchor profile of 25-75 micron.
- Not heavy service: dry abrasive blast to Sa 2.5 (SSPC-SP10) with an anchor profile of 25-75 micron

Environmental conditions

- Temperature: 50-120°F
- Relative humidity <85%

Application data

Airless

- | | | |
|---------------------|-------------|-----|
| • Thinning | 0-2 | % |
| • Nozzle diameter | 0.018-0.023 | in |
| • Pressure | 110-140 | atm |
| • Compression ratio | 30: 1 | |

Air spray

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Thinning | 5-10 | % |
| • Nozzle diameter | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressure | 3-4 | atm |

Strain material through 30 mesh screen. Continue slow stirring during application to maintain uniformity of material

Drying times at 68°F – 50% R.H.

to touch	Painting int. min	Painting int. max	Chemical resistance
20 min	24 h		7 days

Recommended finish

- EPOFARB, POLIFARB, RUBBERFARB 100, EPOFARB TAR

If a tie coat is not applied, apply a preliminary coat with a minimum thickness to prevent formation of pinholes.

Shelf life

- 18 months, with T max of 100°F, in sealed drum, indoors and protected against freeze.

This product data sheet is based on data believed to be reliable, and are intended for use by personnel having skill and know-how, at their own risk and in accordance with current industry practice and normal operating conditions. Variation in operating conditions and procedures may cause unsatisfactory results. Since we have no control over the conditions of service, we expressly disclaim any responsibility for the results obtained from the use of this product or for any consequential or incidental effects of any kind.