

EPOFARB ZINK 55

Cod. 100.1.005

Primer zincante epossipoliamicco, da impiegare su acciaio sabbiato.

La polvere di zinco conferisce protezione galvanica all'acciaio.

Trova impiego per cicli protettivi e manutenzione di opere nuove operanti in atmosfera industriale.

Polyamide cured zinc-rich epoxy primer, suitable on sandblasted steel.

The zinc powder guarantees cathodic protection to steel.

It is recommended for coating systems on new construction and maintenance, operating in industrial environment

Solidi in volume

- 57 ± 2%

C.O.V.

- 400 g/l

Peso specifico

- 2.200 ± 0.030 kg/dm³

Aspetto del film essiccato

- Opaco

Colore

- Grigio zinco

Resistenza alla temperatura

- 200°C all'aria

Spessore tipico

- 60-75 micron (100-130 umidi)

Resa teorica

- 5 m²/kg – 50 micron

Consumo teorico

- 200 g/m² – 50 micron

Indurente

- EPODUR 101100 – Codice: 101100

Rapporto di miscelazione

- In peso 10 : 1
- In volume 4 : 1

Diluente

- F.300 – Codice 400300

Pot life a 20°C

- 6 ore

Metodo di applicazione

- Airless
 - Spruzzo ad aria
-

Volume solids

- 57 ± 2%

V.O.C.

- 400 g/l

Specific gravity

- 2.200 ± 0.030 kg/dm³

Finish

- Flat

Colour

- Zinc grey

Temperature resistance

- 390°F in atmosphere

Recommended dry film thickness

- 60-75 micron (100-130 wet)

Calculated coverage

- 5 m²/kg – 50 micron

Calculated consumption

- 200 g/m² – 50 micron

Hardener

- EPODUR 101100 – Code: 101100

Mixing ratio

- by weight 10 : 1
- by volume 4 : 1

Thinner

- F.300 – Code 400300

Pot life at 68°F

- 6 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 commerciale grado Sa 2 – Sa 2.5 (SSPC-SP6; SSPC-SP10) con un profilo di sabbiatura di 25-75 micron, oppure spazzolatura meccanica per eliminare tracce di ruggine e calamina.

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 | 2-3 | 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
1 ora	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.

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 – Sa 2.5 (SSPC-SP6; SSPC-SP10) with an anchor profile of 25-75 micron; in alternative, mechanical abrasion to remove rust and calamine.

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 | 2-3 | 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
1 hour	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.

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.

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.