

SCHEDA TECNICA – TECHNICAL DATA SHEET

A14.04 – Rev. 03/10.2015

AQUAPRIMER EP70

Cod. W102.1.001

Primer epossipoliammिनico idrodiluibile a pigmentazione attiva, da impiegarsi su strutture in acciaio, acciaio galvanizzato, alluminio.
Protegge in modo ottimale strutture ed impianti operanti in atmosfera industriale pesante.

Polyamine cured water-borne epoxy primer, containing activated zinc phosphate, suitable on sandblasted or mechanically cleaned steel and on galvanized steel. Suitable for protecting structural steel, machinery, tank exteriors operating in heavy industrial environment.

Solidi in volume

- 50 ± 2%

C.O.V.

- 80 g/l

Peso specifico

- 1.440 ± 0.030 kg/dm³

Aspetto del film essiccato

- Opaco

Colore

- Grigio

Resistenza alla temperatura

- 80°C all'aria

Spessore tipico

- 40-50 micron (80-100 umidi)

Resa teorica

- 8.6 m²/kg – 40 micron

Consumo teorico

- 120 g/m² – 40 micron

Indurente

- EPODUR W.102100 – Codice: W.102100

Rapporto di miscelazione

- In peso 100 : 15
- In volume 100 : 20

Diluente

- Acqua

Pot life a 20°C

- 3 ore

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo ad aria

Volume solids

- 50 ± 2%

V.O.C.

- 80 g/l

Specific gravity

- 1.440 ± 0.030 kg/dm³

Finish

- Flat

Colour

- Grey

Temperature resistance

- 176°F in atmosphere

Recommended dry film thickness

- 40-50 micron (80-100 wet)

Calculated coverage

- 8.6 m²/kg – 40 micron

Calculated consumption

- 120 g/m² – 40 micron

Hardener

- EPODUR W.102100 – Code: W.102100

Mixing ratio

- by weight 100 : 15
- by volume 100 : 20

Thinner

- Water

Pot life at 68°F

- 3 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.
- Lamiera zincata: eliminare i sali bianchi mediante spazzolatura ed eseguire un accurato sgrassaggio con diluente F2. Se la lamiera non è invecchiata naturalmente all'esterno per almeno 6 mesi, irruvidire la superficie per assicurare un ancoraggio sufficiente.

Condizioni di applicazione

- Temperatura: 10-50°C
- Umidità relativa <80%

Dati di applicazione
Airless

- | | | |
|----------------------------|-------------|-----|
| • Diluizione | 3-6 | % |
| • Diametro ugello | 0.014-0.021 | in |
| • Pressione | 150-180 | atm |
| • Rapporto di compressione | 30: 1 | |

Spruzzo ad aria

- | | | |
|-------------------|---------|-----|
| • Diluizione | 10-20 | % |
| • Diametro ugello | 1.7-2.2 | mm |
| • Pressione | 3-5 | atm |

Rullo, pennello

- Diluizione 0-5

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

al tatto	Interv. min di sovrav.	Interv. max di sovrav.	Resistenza chimica
4-6 h	12 h	48 h	7 giorni

Finiture consigliate

- EPOFARB PW, POLIFARB 73, POLYDROL

Durata a magazzino

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

Dati tecnici

- Adesione (UNI EN ISO 4624): 3.5 MPa
 - Adesione (DIN 53151): 0 Gt
 - Nebbia salina (UNI EN ISO 9227): 600 ore
 - Resistenza all'umidità (UNI EN 6270): 600 ore
-

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.
- Galvanized steel: remove white salts by mechanical means and thoroughly degrease with thinner F2. If steel has not been exposed to weather for at least 6 months, lightly blast with fine abrasive to ensure good adhesion.

Environmental conditions

- Temperature: 50-120°F
- Relative humidity <80%

Application data
Airless

- | | | |
|---------------------|-------------|-----|
| • Thinning | 3-6 | % |
| • Nozzle diameter | 0.014-0.021 | in |
| • Pressure | 150-180 | atm |
| • Compression ratio | 30: 1 | |

Air spray

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

Roller, brush

- Thinning 0-5

Drying times at 68°F – 50% R.H.

to touch	Painting int. min	Painting int. max	Chemical resistance
4-6 h	12 h	48 h	7 days

Recommended finish

- EPOFARB PW, POLIFARB 73, POLYDROL

Shelf life

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

Performance data

- Adhesion (UNI EN ISO 4624): 3.5 MPa
 - Adhesion (DIN 53151): 0 Gt
 - Salt spray fog (UNI EN ISO 9227): 600 hours
 - Resistance to humidity (UNI EN 6270): 600 hrs
-

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.
