

SCHEDA TECNICA – TECHNICAL DATA SHEET

A3.04 – Rev. 03/10.2015

EPOFARB ST-HB

Cod. 115.1.00-

Epossipoliamminico modificato a basso contenuto di solventi, “**surface tolerant**”, impiegato come primer anticorrosivo sia su acciaio sabbiato o spazzolato privo di calamina, sia su vecchie pitture. Protegge in modo ottimale strutture ed impianti operanti in atmosfera industriale pesante, in atmosfera marina, in immersione in acqua dolce o di mare. E' utilizzabile anche come mano unica.

High-build polyamine cured “surface tolerant” epoxy, suitable as corrosion inhibitive primer on sandblasted or mechanically cleaned steel and on aged coatings. It protects structural steel, machinery, pipes, tank exteriors, in refineries and plants, operating both in immersion and non immersion service in marine atmosphere and in heavy industrial environment. EPOFARB ST-HB can be used without topcoat.

Solidi in volume

- 85 ± 2%

C.O.V.

- 140 g/l

Peso specifico

- 1.500 ± 0.030 kg/dm³

Aspetto del film essiccato

- Semilucido

Colore

- Grigio – 115.1.001
- MIOX – 115.1.002

Resistenza alla temperatura

- 120°C all'aria

Spessore tipico

- 120-180 micron (140-210 umidi)

Resa teorica

- 4 m²/kg – 150 micron

Consumo teorico

- 250 g/m² – 150 micron

Indurente

- EPODUR 115100 – Codice: 115100

Rapporto di miscelazione

- In peso 85 : 15
- In volume 75 : 25

Diluente

- F.300 – Codice 400300

Pot life a 20°C

- 4 ore

Metodo di applicazione

- Airless
- Spruzzo ad aria (non consigliato)
- Pennello, rullo

Volume solids

- 85 ± 2%

V.O.C.

- 140 g/l

Specific gravity

- 1.500 ± 0.030 kg/dm³

Finish

- Semi-glossy

Colour

- Grey – 115.1.001
- MIOX – 115.1.002

Temperature resistance

- 250°F in atmosphere

Recommended dry film thickness

- 120-180 micron (140-210 wet)

Calculated coverage

- 4 m²/kg – 150 micron

Calculated consumption

- 250 g/m² – 150 micron

Hardener

- EPODUR 115100 – Code: 115100

Mixing ratio

- by weight 85 : 15
- by volume 75 : 25

Thinner

- F.300 – Code 400300

Pot life at 68°F

- 4 hours

Application method

- Airless
- Air spray (not recommended)
- Roller, brush

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.
- Cemento, calcestruzzo: pulizia e mano preliminare di impregnante EPOPRIM

Condizioni di applicazione

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

Dati di applicazione

Airless

- | | | |
|----------------------------|-------------|-----|
| • Diluizione | 3-6 | % |
| • Diametro ugello | 0.021-0.026 | in |
| • Pressione | 160-180 | atm |
| • Rapporto di compressione | 30÷45: 1 | |

Spruzzo ad aria

- Diluizione
- Diametro ugello
- Pressione

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
6-8 h	24 h	3 mesi	7 giorni

Finiture consigliate

- EPOFARB, POLIFARB, RUBBERFARB 100

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):10.7 MPa
 - Adesione (DIN 53151): 0 Gt
 - Nebbia salina (UNI EN ISO 9227): 720 ore
 - Resistenza all'umidità (UNI EN 6270): 480 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.
- Cement, concrete: clean thoroughly and apply a primer coat of sealant EPOPRIM.

Environmental conditions

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

Application data

Airless

- | | | |
|---------------------|-------------|-----|
| • Thinning | 3-6 | % |
| • Nozzle diameter | 0.021-0.026 | in |
| • Pressure | 160-180 | atm |
| • Compression ratio | 30÷45: 1 | |

Air spray

- Thinning
- Nozzle diameter
- Pressure

Roller, brush

- Thinning 0-5

Drying times at 68°F – 50% R.H.

to touch	Painting int. min	Painting int. max	Chemical resistance
6-8 h	24 h	3 months	7 days

Recommended finish

- EPOFARB, POLIFARB, RUBBERFARB 100

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):10.7 MPa
 - Adhesion (DIN 53151): 0 Gt
 - Salt spray fog (UNI EN ISO 9227): 720 hours
 - Resistance to humidity (UNI EN 6270): 480 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.
