

**SCHEDA TECNICA – TECHNICAL DATA SHEET**

A3.02 – Rev. 03/10.2015

# EPOFARB ZPA

**Cod. 102.1.00-**

**Primer epossipoliammidico** a pigmentazione attiva, impiegato su acciaio sabbiato o spazzolato privo di calamina e su acciaio zincato. Protegge in modo ottimale strutture, macchinari, pipeline, esterno di serbatoi in raffinerie e impianti operanti in atmosfera industriale pesante, in atmosfera marina, in immersione in acqua dolce o di mare. E' utilizzabile anche come strato intermedio sopra primer zincanti.  
È conforme a ISO 12944-6-C4H.

**Solidi in volume**

- 55 ± 2%

**C.O.V.**

- 420 g/l

**Peso specifico**

- 1.530 ± 0.030 kg/dm<sup>3</sup>

**Aspetto del film essiccato**

- Semiopaco

**Colore**

- Grigio – 102.1.001
- Giallo – 102.1.002

**Resistenza alla temperatura**

- 80°C all'aria

**Spessore tipico**

- 70-90 micron (130-170 umidi)

**Resa teorica**

- 4.9 m<sup>2</sup>/kg – 75 micron

**Consumo teorico**

- 200 g/m<sup>2</sup> – 75 micron

**Indurente**

- EPODUR 102100 – Codice: 102100

**Rapporto di miscelazione**

- In peso 5 : 1
- In volume 3 : 1

**Diluente**

- F.300 – Codice 400300

**Pot life a 20°C**

- 6 ore

**Metodo di applicazione**

- Airless
- Spruzzo ad aria
- Pennello, rullo

**Polyamide cured epoxy primer**, containing activated zinc phosphate, suitable on sandblasted or mechanically cleaned steel and on galvanized steel. Suitable for protecting structural steel, machinery, pipes, tank exteriors in refineries and plants operating both in immersed and atmospheric exposure conditions, in marine and in heavy industrial environment.

It can also be used as a tie coat on zinc rich primers.

It is compliant with ISO 12944-6-C4H.

**Volume solids**

- 55 ± 2%

**V.O.C.**

- 420 g/l

**Specific gravity**

- 1.530 ± 0.030 kg/dm<sup>3</sup>

**Finish**

- Semi-mat

**Colour**

- Grey – 102.1.001
- Yellow – 102.1.002

**Temperature resistance**

- 176°F in atmosphere

**Recommended dry film thickness**

- 70-90 micron (130-170 wet)

**Calculated coverage**

- 4.9 m<sup>2</sup>/kg – 75 micron

**Calculated consumption**

- 200 g/m<sup>2</sup> – 75 micron

**Hardener**

- EPODUR 102100 – Code: 102100

**Mixing ratio**

- by weight 5 : 1
- by volume 3 : 1

**Thinner**

- F.300 – Code 400300

**Pot life at 68°F**

- 6 hours

**Application method**

- Airless
- Air spray
- 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.

---

### Condizioni di applicazione

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

---

### Dati di applicazione

#### Airless

- |                            |             |     |
|----------------------------|-------------|-----|
| • Diluizione               | 3-6         | %   |
| • Diametro ugello          | 0.018-0.023 | in  |
| • Pressione                | 150-180     | atm |
| • Rapporto di compressione | 30: 1       |     |

#### Spruzzo ad aria

- |                   |         |     |
|-------------------|---------|-----|
| • Diluizione      | 5-10    | %   |
| • 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, POLIFARB

---

### 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.

---

### Environmental conditions

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

---

### Application data

#### Airless

- |                     |             |     |
|---------------------|-------------|-----|
| • Thinning          | 3-6         | %   |
| • Nozzle diameter   | 0.018-0.023 | 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, POLIFARB

---

### 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.

---