



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

KOROLIT SVL 10 HCR

Rev. 02 del 11.2015

Generalità

Rivestimento protettivo a spessore a base di resine epossidiche senza solvente, idoneo al contatto con sostanze alimentari.

Principali caratteristiche

- **Tipo di prodotto:** Prodotto bicomponente da miscelare al momento dell'uso
- **Composizione:** A base di resine epossidiche senza solvente ed induritore cicloalifatico

Tipo di impiego

Rivestimenti protettivi per interni di vasche, serbatoi, tubazioni in **calcestruzzo e acciaio** idonei al contatto con vino, olio, acqua e sostanze alimentari in genere. Conforme al DM 6.04.2004, n°174, e successive modifiche, ed al regolamento CEE n°1895/2005 relativo ai derivati epossidici (Certificati SSOG di Milano – Rapporti n°12LA05150 del 15.10.2012 e n°13LA02472 del 2.10.2013).

Specifiche tecniche

- **Solidi in volume:**
- 100%
- **COV:**
- 0 g/l
- **Peso specifico (miscela catalizzata):**
kg/l 1.35±0.05
- **Codice prodotto base:**
- 7085001 (ocra) – 7085002 (rosso) – 7085003 (bianco)
- **Codice indurente:**
- 701420 (invernale) – 701421 (estivo)
- **Colori:**
Bianco, rosso, ocra
- **Stabilità in magazzino:**
Base: 18 mesi
Induritore: 12 mesi
Con temperature comprese tra +5°C e +35°C

Prestazioni

- **Aspetto:** lucido
- **Resistenza meccanica:**
All'abrasione E
All'urto B
- **Resistenza chimica:**
acidi B
alcali E

Description

Solvent free - high thickness epoxy lining, suitable for contact with foodstuff.

Main features

- **Product type:** Two components, base and hardener to be mixed just before application.
- **Compostion:** Based on solvent free epoxy resin and cycloaliphatic hardener .

Recommended use

Protective lining for internal of **concrete and steel** storage tanks and pipes expected to get in contact with wine, oil, water and general foodstuff. Complying with DM 6.04.2004, n°174 and outstanding amendments, and to the CEE regulation n°1895/2005 concerning epoxy derivatives (certificates n° 12LA05150 dated 15th October 2012 and n°13LA02472 dated 2nd February 2013 released by the SSOG Laboratory of Milano).

Technical specification

- **Solidi by volume:**
- 100%
- **V.O.C.:**
- 0 g/l
- **Specific weight (ready to use):**
kg/l 1.35±0.05
- **Base product code**
7085001 (oxide yellow) – 7085002 (red) – 7085003 (white)
- **Hardener code**
701420 (winter) – 701421 (summer)
- **Colors:**
White, red, oxide yellow
- **Shelf-life:**
Base: 18 months
Hardener: 12 months
With temperatures between +5°C and +35°C

Performances

- **Dry film aspect:** glossy
- **Mechanical resistance:**
To abrasion E
To impact G
- **Chemical resistance:**
acids G
alkalis E



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

miscele idroalcoliche E
oli vegetali E
sali E
solventi B
carburanti E
lubrificanti E

- **Temperatura di esercizio:**
-25°C – +80°C all'aria
+60°C in acqua

Preparazione del prodotto

- **Modalità di preparazione:**
Miscelare accuratamente base ed induritore con agitatore elicoidale fino ad ottenere colore e consistenza uniformi.
- **Rapporto di miscelazione in peso:**
base : induritore = 75 : 25
- **Rapporto di miscelazione in volume:**
base : induritore = 67 : 33
- **Pot life (+20°C) = 60 minuti**
- **Pot life (+30°C) = 30 minuti**

Preparazione del supporto

- **Acciaio:**
L'applicazione deve avvenire con temperature comprese tra 5°C e 30°C, comunque almeno 3°C al di sopra del punto di rugiada, su substrato perfettamente pulito. I supporti umidi inibiscono l'essiccazione del film.
Si consiglia sabbiatura a metallo bianco Sa3 secondo standard ISO 8501-1 e profilo di incisione Medium G secondo standard ISO 8503-1.
Qualora non fosse possibile raggiungere la preparazione richiesta, procedere a sabbiatura a metallo quasi bianco Sa2½ secondo standard ISO 8501-1 e profilo di incisione Medium G secondo standard ISO 8503-1, quindi applicare una mano di primer epossidico tipo **FONKOR 1411** per garantire la massima adesione del rivestimento.
- **Calcestruzzo:**
Il supporto in cls deve avere una superficie omogenea esente da strati non coesi, imperfezioni, polveri o inquinamenti che dovranno essere rimossi mediante sistemi di pulizia manuale, meccanica, sabbiatura od idrogetto adatti comunque ad ottenere un giusto grado di irruvidimento. Il supporto che si presenti ammalorato (crepe, cavità, vaiolature, fessurazioni, ecc.) dovrà essere rasato e risanato con sistemi e prodotti idonei.

hydroalcoholic mix E
vegetal oils E
salts E
solvents G
fuels E
lubricating oils E

- **Service temperature:**
-25°C – +80°C in air
+60°C in water

Product preparation

- **How to prepare:**
Mix carefully base and hardener until the colour and the consistency will be homogeneous.
- **Mixing ratio by weight:**
base : hardener = 75 : 25
- **Mixin ratio by volume:**
base : hardener = 67 : 33
- **Pot life (+20°C) = 60 minutes**
- **Pot life (+30°C) = 30 minutes**

Surface preparation

- **Steel:**
Application should be done with temperature range between 5°C and 30°C, at least 3°C above the dew point, on a substrate perfectly cleaned. Film drying time will be inhibited by damp surfaces.
We suggest to sandblast to white metal Sa3 according to ISO standard 8501-1 profile Medium G according to ISO standard 8503-1.
If required preparation is impossible to be obtained, sandblast to near white metal Sa½ according to ISO standard 8501-1 profile Medium G according to ISO standard 8503-1, and then epoxy primer application with **FONKOR 1411** or similar to reach the best possible adhesion of the coating.
- **Concrete:**
Concrete should have an homogeneous surface, free from non-adherent layers, imperfections, dust or other contaminants that should be removed by hand or power tool cleaning, sandblasting or hydrocleaning to obtain the correct surface roughness.
Damaged concrete (fissures, cavities, pitting, cracks, etc) should be restored using suitable products and systems.



www.zetagi.it



zetagi

Veneziani

PROTECTIVE COATINGS

Applicazione e consumi

- **Modalità di applicazione:**
pennello, rullo, airless
- **Diluizione consigliata:**
2-3% con Diluente 29 per impieghi normali
2-3% con alcool "Buongusto" per impieghi alimentari
- **Temperatura di applicazione:**
+5°C -- +35°C con U.R. < 85%
- **Temperatura del supporto:**
>3°C del punto di rugiada durante applicazione ed indurimento
- **Spessore consigliato per mano⁽¹⁾:**
µm 200 secco
- **Numero di mani consigliato:**
2
- **Consumo teorico⁽²⁾:**
270g/m²
- **Resa teorica:**
m²/l 5
- **Indurimento (20°C, 65% U.R.)⁽³⁾**
Secco al tatto 7-8 ore
Sovrapplicazione 8 ore minimo, 48 ore massimo
Indurimento completo 7gg

Prima del contatto con sostanze alimentari effettuare un lavaggio con acqua potabile.

Note:

- 1) Lo spessore indicato è quello da noi consigliato tenuto conto dei normali cicli protettivi, ma si possono realizzare spessori inferiori o superiori in funzione delle diverse esigenze.
- 2) Il consumo teorico deve essere aumentato in funzione delle modalità di applicazione e della superficie da verniciare.
- 3) I dati di essiccazione si riferiscono al prodotto non diluito, applicato in un solo strato dello spessore consigliato. Eventuali diluizioni o maggiori spessori possono rallentare o comunque modificare i tempi di asciugatura.

Legenda:

E = eccellente
B = buono
M = medio
S = scarso
NR = non raccomandato

I consigli tecnici eventualmente forniti, verbalmente o per iscritto, circa le modalità d'uso o di impiego dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche e non comportano l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con l'impiego dei nostri prodotti; non dispensano quindi il cliente dall'onere e responsabilità esclusivi di verificare l'idoneità dei nostri prodotti per l'uso e gli scopi che si prefigge. La presente annulla e sostituisce ogni altra precedente.

Application and consumption

- **Application:**
brush, roller, airless
- **Recommended dilution:**
2-3% with Diluente 29 for normal uses
2-3% with food grade alcohol for foodstuff contact
- **Application temperature:**
+5°C -- +35°C with R.H. < 85%
- **Surface temperature:**
>3°C of dew point during application and drying time
- **Dry film thickness⁽¹⁾:**
µm 200 dry
- **Recommended coats:**
2
- **Theoretical consumption⁽²⁾:**
270g/m²
- **Theoretical spreading rate:**
m²/l 5
- **Drying time (20°C, 65% R.H.)⁽³⁾**
Touch dry 7-8 hours
Overcoating time 8 hours min., 48 hours max.
Fully cured 7 days

Wash with drinking water before to get in contact with foodstuff.

Notes:

- 1) Suggested dry film thickness is intended for normal protective systems, but different thickness can be obtained according to different requirements.
- 2) Theoretical consumption needs to be increased according to application method and surface to be painted.
- 3) Drying time data refers to not thinned product applied in a single layer with the suggested DFT. Thinning and thickener layer brings to slower/different drying time.

Legend:

E = excellent
G = good
M = medium
P = poor
NR = not recommended

Oral or written technical advices, concerning use and application methods of our products, meet our present scientific and practical knowledge and do not involve any warranty or responsibility on the final result of the application; therefore they don't exempt the customer from the responsibility of verify our products suitability for the intended use and scope. This revision nullifies and replaces every other previous.



www.zetagi.it



zetagi

 **Veneziani**

PROTECTIVE COATINGS