



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy  
Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 411.17.21  
[vires.it](http://vires.it) info@vires.it

Azienda certificata  
UNI EN ISO 9001:2008  
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR  
TECHNICAL QUALITY  
CERTIFICATE

## SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

640

### Data/Revisione

20.07.2016 / Rev. 002

### Date/Revision

20.07.16 / Rev.002

# FS 608 IRON PROTECT 451

### Descrizione

Fondo finitura monocomponente epossidico modificato a rapida essiccazione, offre elevate prestazioni e facilità di applicazione.

### Description

Epoxy modified primer-finishing in one component, rapid drying. High performance and easy application.

### Tipo di impiego

Specifica per la verniciatura su acciaio sabbiato. Applicabile a mano unica. Prodotto per zincatura a caldo.

### Recommended use

Ideal for the coating on sanded steel. It can be applied as a one layer. Product for hot dip galvanizing.

### Specifiche tecniche

#### Colore

Grigio chiaro / tinte RAL su richiesta

#### Aspetto

opaco 30-40 gloss

#### Peso specifico

kg/l 1,22 ± 0,2

#### Solidi in volume

62 ± 2%

#### C.O.V.

g/l 420

#### Resistenza alla temperatura

180°C all'aria

#### Durata a magazzino

12 mesi (T. max. 40°C)

### Technical specification

#### Colour

Light grey / RAL colour upon request

#### Finish

Mat 30-40 Gloss

#### Specific gravity

kg/l 1,22 ± 0,2

#### Solids by volume

62 ± 2%

#### V.O.C.

g/l 420

#### Service temperature

Max, dry exposure only: 180°C

#### Shelf life

12 months (T. max. 40°C)

### Preparazione del prodotto

#### Diluizione

Tal quale, Diluente 750 – se necessario 5-10%

### Product preparation

#### Thinning

Ready to use, with Thinner 750, if needed 5-10%

### Preparazione del supporto

**Su acciaio:** pulire tracce di olio, unto o pulviscolo utilizzando un detergente idoneo. Con l'ausilio di un lavaggio ad alta pressione con acqua dolce, rimuovere le tracce di sali ed altri contaminanti. Sabbiate al grado SA 21/2 ISO 8501-1

**Su ferro:** sgrassare accuratamente e provvedere a pulizia meccanica. Eseguire se necessario lavaggio ad alta pressione con acqua dolce. Prima della verniciatura è consigliabile eseguire una carteggiatura con carta abrasiva.

### Surface preparation

**Steel:** Clean traces of oil, grease or dust using a suitable cleaning agent. With the aid of a high-pressure fresh water wash, remove traces of salts and other contaminants. Sandblasting grade Sa 21/2 ISO 8501-1.

**Iron:** degrease accurately and perform a mechanical cleaning. If necessary, carry out an high pressure fresh water cleaning. Before painting, it is advisable to perform a sanding with sandpaper.

### Applicazione e consumi

#### Metodo di applicazione

Airless

Pennello e Rullo

2 mani incrociate con intervallo di 1/2 ora

#### Apparecchiatura di spruzzo

Airless

### Application and consumption

#### Application method

Airless

Roller or brush

2 crossed layers with ½ hour spacing

#### Spray equipment

Airless



Via Niccolò Tommaseo,61 10093 Collegno (TO) Italy  
 Tel. +39 011 411.17.18 - Fax + 39 411.17.21  
[vires.it](http://vires.it) info@vires.it

Azienda certificata  
 UNI EN ISO 9001:2008  
 Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR  
 TECHNICAL QUALITY  
 CERTIFICATE

### SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Diametro ugello: 0.019-0.023 pollici <b>Spessore tipico due mani</b> micron 30-50 <b>Consumo teorico</b> g/m <sup>2</sup> 300 circa <b>Condizioni di applicazione</b> Temperatura 15° - 50°C Umidità relativa 80% Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada	Nozzle orifice: 0.019-0.023 inches <b>Film thickness 2 layers</b> micron 30-50 <b>Theoretical consumption</b> About g/m <sup>2</sup> 300 <b>Application conditions</b> Temperature 15° - 50°C Relative humidity 80% Surface temperature 3°C above Dew Point
--	---

#### Tempo di indurimento

#### Drying time

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Tempo di ricopertura (h)	Temperature	Touch dry (h)	Hard dry (h)	Re-coating time (h)
15°C - 20°C	1-2	24-36	12	15°C - 20°C	1-2	24-36	12

\*L'intervallo massimo di ricopertura dipende dalle condizioni ambientali locali. La migliore adesione si ottiene quando la mano successiva viene applicata prima della completa reticolazione della precedente. Prima di procedere alla sopravverniciatura, assicurarsi che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento.

\*Maximum recoat time depends from local environmental conditions. The best adhesion will be achieved by applying the topcoat before the primer's complete curing time. Anyhow, to obtain a good adhesion be sure that the surface to be painted is free from any contaminants and chalking.

#### Nota

#### Note

I consigli tecnici 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 implicano alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni. La presente scheda annulla e sostituisce ogni altra precedente versione.	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. This revision nullifies and replaces every other previous version.
--	---