



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

Data/Revisione	Date/Revision
22.01.2016 / Rev. 005	22.01.16 / Rev.005

# FE 701 SMALTO EPOX FINISH antiacido

Descrizione	Description
<p>Smalto epossidico a due componenti antiacido, formulato con resine epossidiche modificate macinate con cariche inerti. Il prodotto applicato offre un'ottima resistenza a soluzioni chimiche aggressive ed alla salsedine, e completa diversi cicli: è suggerita l'applicazione di un aggrappante, come <b>ST 301</b> (fondo epossidico anticorrosivo v/86), <b>ZI 901</b> (zincante epossidico v30), <b>ST 303</b> (primer ad alti solidi Epox Mastic 80), <b>VF 411</b> (anticondensa all'acqua Epox Glass Water Primer). FE 701 può essere anche applicato a mano unica come protezione anticorrosiva su parti in ferro sgrassate.</p>	<p>Anti-acid Epoxy Enamel in two components, formulated with modified epoxy resins and inert fillers. The applied product offers excellent resistance to aggressive chemical solutions and salinity. The product completes different cycles: we suggest the application of a base primer beforehand, for example <b>ST 301</b> (epoxy anticorrosive primer v/86), <b>ZI 901</b> (epoxy zinc primer v30), <b>ST 303</b> (high solids primer Epox Mastic 80), <b>VF 411</b> (anti condense water based Epox Glass Water Primer). FE 701 can also be applied in one coat for anti-corrosion coating of degreased iron parts.</p>

Tipo di impiego	Recommended use
<p>Applicato a bassi o alti spessori, è l'ideale per rivestire acquedotti, vasche ed aree a contatto con soluzioni molto aggressive e per l'applicazione in campo marine, per rivestimento area motori, tubazioni e valvole</p>	<p>Applied with low or high build, it is ideal for coating of aqueducts, tanks and areas in contact with aggressive solutions and for application in the marine sector like in motor area lining, piping and valves</p>

Specifiche tecniche	Technical specification
<p><b>Codice prodotto base</b> FE 701 <b>Codice indurente</b> FE 701 C catalizzatore <b>Colore</b> Grigio medio / tinte RAL su richiesta <b>Aspetto</b> semilucido 40-50 gloss <b>Peso specifico</b> kg/l 1,38 ± 0,2 <b>Solidi in volume</b> 70 ± 2% <b>C.O.V.</b> g/l 250 <b>Resistenza alla temperatura</b> 150°C all'aria <b>Durata a magazzino</b> 12 mesi (T. max. 40°C)</p>	<p><b>Base product code</b> FE 701 <b>Hardener code</b> FE 701 C hardener <b>Colour</b> Medium grey / RAL colour upon request <b>Finish</b> semiglossy 40-50 Gloss <b>Specific gravity</b> kg/l 1,38 ± 0,2 <b>Solids by volume</b> 70 ± 2% <b>V.O.C.</b> g/l 250 <b>Service temperature</b> Max, dry exposure only: 150°C <b>Shelf life</b> 12 months (T. max. 40°C)</p>

Preparazione del prodotto	Product preparation
<p><b>Rapporto di miscelazione %</b> In peso con FE 701 C 100 : 20-30 <b>Diluizione</b> Diluente Epossidico 444 – al bisogno 5-10% <b>Pot-life a 20°C</b> 4 ore</p>	<p><b>Mixing ratio</b> By weight with FE 701 C 100 : 20-30 <b>Thinning</b> Epoxy Thinner 444, as needed 5-10% <b>Pot-life at 20°C</b> 4 hour</p>



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

### Preparazione del supporto

#### Sopraverniciatura del Primer

Attendere 24 ore dalla posa del primer/fondo prima di procedere all'applicazione  
**Opere nuove:** Sabbiatura a metallo quasi bianco grado Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-10).  
**Acciaio ossidato:** Spazzolatura meccanica al grado St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC - SP-3). Sabbiatura di spolveratura Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7).  
**Vecchie pitture:** Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbiatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo.

### Surface preparation

#### Application on Primer

Wait 24 hs after primer application before proceeding.  
**New constructions:** Sandblasting to near white metal grade Sa 2½ ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-10).  
**Oxidized steel:** Mechanical brushing grade St 3 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC-SP-3). Light blast cleaning grade Sa 1 ISO 8501-1 and SIS 05 59 00 (SSPC-SP-7).  
**Old paints:** High-pressure hydro-blasting, hydro sandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas.

### Applicazione e consumi

#### Metodo di applicazione

Airless  
Pennello

#### Apparecchiatura di spruzzo

Airless  
Diametro ugello: 0.019-0.023 pollici

#### Spessore tipico due mani

micron 170-250

#### Consumo teorico

g/m<sup>2</sup> 350-450 circa

#### Condizioni di applicazione

Temperatura 15° - 50°C  
Umidità relativa 80%  
Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

### Application and consumption

#### Application method

Airless  
Brush

#### Spray equipment

Airless  
Nozzle orifice: 0.019-0.023 inches

#### Film thickness 2 layers

micron 170-250

#### Theoretical consumption

About g/m<sup>2</sup> 350-450

#### Application conditions

Temperature 15° - 50°C  
Relative humidity 80%  
Surface temperature 3°C above Dew Point

### Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)
10°C	18-22	24-36
20°C	14-20	20-30
35°C	8-12	16-24

\*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 sopraverniciatura, assicurarsi che la superficie sia pulita, esente da patine o altri contaminanti e priva di sfarinamento.

### Drying time

Temperature	Touch dry (h)	Hard dry(h)
10°C	18-22	24-36
20°C	14-20	20-30
35°C	8-12	16-24

\*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

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.

### Note

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.