



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

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Data/Revisione

22.01.2016 / Rev. 005

Date/Revision

22.01.16 / Rev.005

FE 702 SMALTO EPOX FINISH ANTIOLIO

Descrizione

Smalto epossidico a due componenti antiolio formulato con resine epossidiche modificate macinate con cariche inerti. Il prodotto applicato offre un'ottima resistenza a soluzioni chimiche aggressive, alla salsedine ed all'olio idraulico e completa diversi cicli: è suggerita l'applicazione di un aggrappante, come **ST 301** (fondo epossidico anticorrosivo v/86), **ZI 901** (zincante epossidico v30), **ST 303** (primer ad alti solidi Epox Mastic 80), **VF 411** (anticondensa all'acqua Epox Glass Water Primer).
FE 701 può essere anche applicato a mano unica come protezione anticorrosiva su parti in ferro sgrassate.

Description

Anti-oil Epoxy Enamel in two components, formulated with modified epoxy resins and inert fillers. The applied product offers excellent resistance to aggressive chemical solutions, salinity and hydraulic oil. The product completes different cycles: we suggest the application of a base primer beforehand, for example **ST 301** (epoxy anticorrosive primer v/86), **ZI 901** (epoxy zinc primer v30), **ST 303** (high solids primer Epox Mastic 80), **VF 411** (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.

Tipo di impiego

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: molto resistente alla salsedine e all'olio idraulico.

Recommended use

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: it offers high resistance to salt mist and hydraulic oil.

Specifiche tecniche

Codice prodotto base
FE 702
Codice indurente
FE 702 C catalizzatore
Colore
Grigio medio / tinte RAL su richiesta
Aspetto
semilucido 40-50 gloss
Peso specifico
kg/l 1,38 ± 0,2
Solidi in volume
70 ± 2%
C.O.V.
g/l 250
Resistenza alla temperatura
150°C all'aria
Durata a magazzino
12 mesi (T. max. 40°C)

Technical specification

Base product code
FE 702
Hardener code
FE 702 C hardener
Colour
Medium grey / RAL colour upon request
Finish
semiglossy 40-50 Gloss
Specific gravity
kg/l 1,38 ± 0,2
Solids by volume
70 ± 2%
V.O.C.
g/l 250
Service temperature
Max, dry exposure only: 150°C
Shelf life
12 months (T. max. 40°C)

Preparazione del prodotto

Rapporto di miscelazione %
In peso con FE 702 C 100 : 20-30
Diluizione
Diluyente Epossidico 444 – al bisogno 5-10%
Pot-life a 20°C
4 ore

Product preparation

Mixing ratio
By weight with FE 702 C 100 : 20-30
Thinning
Epoxy Thinner 444, as needed 5-10%
Pot-life at 20°C
4 hour



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

Azienda certificata
UNI EN ISO 9001:2008



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Preparazione del supporto

Sovraverniciatura 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 (min. 150 – max 200)

Consumo teorico

g/m² 350 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 (min. 150 – max 200)

Theoretical consumption

About g/m² 350

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 sovraverniciatura, 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.