



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
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Data/Revisione

04.10.2015 / Rev. 001

Date/Revision

04.10.15 / Rev.001

VF 410 EPOX GLASS PRIMER

Descrizione

Primer Anticondensa e anticorrosivo di tecnologia glass flake coibentante epossidico "surface tolerant" a basso contenuto di solvente. Ideale per rivestimenti di serbatoi e per strutture in ferro e cemento. VF 410 è un primer ideale per "sistema cappotto" o rivestimento anticorrosivi per settore navale e petrolchimico.

Description

Anti condensation, anticorrosion primer with glass flake technology, epoxy insulating "surface tolerant" with low solvent content. Ideal for coating of tanks and iron or concrete structures. VF 410 is an ideal primer for thermal coating systems or anticorrosion coating for the naval and petrolchemical sectors.

Tipo di impiego

Da applicare a due o tre mani in ambienti fortemente corrosivi. Prodotto utilizzabile anche a mano unica

Recommended use

Apply in two-three layers in highly corrosive environments. It can be used in a single layer as well.

Specifiche tecniche

Codice prodotto base
VF 410
Codice indurente
VF 410 - C Catalizzatore Epox Glass
Colore
grigio chiaro
Aspetto
opaco 15/20 gloss
Peso specifico
kg/l 1,180 ± 0,2
Solidi in volume
83 ± 2%
C.O.V.
g/l 188
Resistenza alla temperatura
120°C all'aria
Durata a magazzino
18 mesi (T. max. 40°C)

Technical specification

Base product code
VF 410
Hardener code
VF 410 – C Catalizzatore Epox Glass
Colour
Light grey
Finish
mat 15/20 Gloss
Specific gravity
kg/l 1,80 ± 0,2
Solids by volume
83 ± 2%
V.O.C.
g/l 188
Service temperature
Max, dry exposure only: 120°C
Shelf life
18 months (T. max. 40°C)

Preparazione del prodotto

Rapporto di miscelazione %
In peso 100 : 20
In volume 80 : 20
Diluizione
0-10% con Diluente Epox n. 444
Pot-life a 20°C
h 5/8

Product preparation

Mixing ratio
By weight 100 : 20
By volume 80 : 20
Thinning
0-10% with Epoxy Thinner n. 444
Pot-life at 20°C
h 5-8



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
Certificato SO n° 1211535 – FA 015



INTERNATIONAL INSTITUTE FOR
TECHNICAL QUALITY
CERTIFICATE

SCHEDA TECNICA / TECHNICAL DATA SHEET

Preparazione del supporto

Opere nuove: Sabbatura 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). Sabbatura di spolveratura Sa 1 ISO 8501-1 e SIS 05 59 00 (SSPC -SP-7).
Vecchie pitture: Idrolavaggio ad alta pressione, idrosabbatura, spazzolatura meccanica e ritocco delle zone messe a nudo.

Surface preparation

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, hydrosandblasting, mechanical brushing and touch-up of bared areas.

Applicazione e consumi

Metodo di applicazione
Airless
Pennello e Rullo non ottimali, sono necessarie più passate per ottenere lo spessore tipico.
Apparecchiatura di spruzzo
Airless
Diametro ugello: 0.021-0.026 pollici
Rapporto di compressione: 60-45:1
Pressione uscita: 180-240atm
Spessore tipico
mm 250 secco (min. 150 - max. 300)
mm 305 umido (min. 183 – max 366)
Resa teorica
m²/l 3,5
Consumo teorico
g/m² 500
Condizioni di applicazione
Temperatura 10° - 50°C
Umidità relativa 85%
Temperatura della superficie 3°C sopra il punto di rugiada

Application and consumption

Application method
Airless
Roller or brush are not suggested, more coats are needed to reach the typical thickness
Spray equipment
Airless
Nozzle orifice: 0.021-0.026 inches
Pump ratio: 60-45:1
Nozzle pressure: 180-240atm
Film thickness
mm 250 dry (min. 150 - max. 300)
mm 305 wet (min. 183 - max. 366)
Theoretical yield
m²/l 3,5
Theoretical consumption
g/m² 500
Application conditions
Temperature 10° , 50°C
Relative humidity 85%
Surface temperature 3°C above Dew Point

Tempo di indurimento

Temperatura	Fuori tatto (h)	Profondità (h)	Sopraverniciatura	
			Min. (h)	Max. (mesi)
10°C	8-12	18-20	12	6*
20°C	4- 6	14-16	8	6*
35°C	2- 4	10- 12	4	6*

*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)	Overcoating time	
			Min. (h)	Max. (months)
10°C	8-12	18-20	12	6*
20°C	4- 6	14-16	8	6*
35°C	2 - 4	10- 12	4	6*

*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.