

EPOCOAT PRIMER WB

Primer bicomponente epossidico all'acqua

NATURA ED IMPIEGO

Epocoat Primer WB è un prodotto epossidico bicomponente all' acqua dall' eccellente adesione ed è adatto per essere applicato su una grande varietà di supporti: cemento, acciaio, ghisa, ecc. ed in una vasta casistica di impieghi, ad es. il rivestimento di muri di contenimento, di pavimenti dove possono verificarsi fuoriuscite accidentali di agenti chimici o utilizzato come primer di ancoraggio in cicli di rivestimento iniziali dell'esterno di manufatti in acciaio (palificazioni, carpenterie, serbatoi, ecc.) esposte in condizioni ambientali aggressive. Il prodotto associa una buona protezione dalla corrosione ad una buona resistenza agli agenti chimici tipica dei polimeri epossidici. **Ranking ACET ISO 12944.**

Nota : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Epocoat Primer WB polimerizzato, quando esposto all'aria in ambiente esterno, ad opera degli agenti atmosferici (sole, pioggia, ecc.) tende a virare di colore opacizzando e sfarinando.

Questi fenomeni, puramente estetici non sono indice di perdita di protezione anticorrosiva da parte dello stesso rivestimento, caratteristica che rimane inalterata.

CARATTERISTICHE TECNICHE



Peso specifico A+B	Kg/l	1,35 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	60 ± 2 % A+B
Solidi in Volume:	%	47 ± 2 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:	100 parti di Base / 50 parti di Indurente	
**Pot life @ +20°C:	2 ± 0,5 ore	
Colore: (Pittura pronta all'uso)	Grigio – Rosso ossido altre tonalità esclusivamente su commessa	

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutti i supporti:

Puliti, sgrassati, decontaminati e perfettamente asciutti.

Cemento:

Pulito, asciutto (meno del 4% di umidità), leggermente irruvidito ed esente da particelle friabili, olio, grasso ed efflorescenze.

Acciaio/Ghisa:

Puliti, le superfici devono essere sabbiare almeno al grado SA 2 ½ secondo ISO 8501-1 con una rugosità media di circa 40 - 50 µm Rz DIN (cut off 2.5).

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare separatamente i due singoli componenti. Aggiungere la soluzione B nella soluzione A e miscelare fino a completa omogeneizzazione (eventualmente diluendo q.b.).
Attendere 5-10 minuti prima di iniziare l'applicazione.

** Il tempo di "POT-LIFE" nei materiali bicomponenti (vita di utilizzo della miscela Base + Indurente), diminuisce esponenzialmente all' aumentare della temperatura prodotto.

N.B. L' utilizzo di un mix di pittura (base + indurente) oltre il tempo di POT-LIFE, compromette le caratteristiche tutte del film di rivestimento in modo irreparabile.**

MTDS 07019/ Pagina 1 di 3

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data. La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.



INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.

Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383

sales@industri brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato

EPOCOAT PRIMER WB

Primer bicomponente epossidico all'acqua

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	Spruzzo Airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo (pressione all' ugello di circa 160 atm.), Ø ugello 13 - 23 Thou con angolo diverso a seconda della geometria del pezzo da rivestire
	Spruzzo convenzionale Pennello, Rullo
Diluizione:	Eventuali diluizioni in condizioni ambientali particolari devono essere effettuate con acqua, fino ad un massimo del 10-15%
Pulizia:	Acqua
Indurimento @ +25°C:	Al tatto 3 - 4 ore; In profondità 18-24 ore Polimerizzazione completa: 7-10 giorni @ +25°C
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. 12 ore / Max. 24 ore
Temperatura di applicazione: Temperatura suggerita del prodotto: Temperatura supporto:	Min. +8°C / Max. +40°C +20/+30°C da +5°C a +40°C e comunque sempre superiore di +3/+5°C dal punto di rugiada
Umidità relativa:	% ≤ 85 %
Spessore consigliato:	70-80 µm secchi (DFT); 150-170 µm umidi (WFT) Min. 60 - Max.100 µm secchi (DFT) Min. 127-Max. 225 µm umidi (WFT)
Resa teorica:	m ² /l 6,5 allo spessore consigliato

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppa nipa nts.com o telefonando al N° +39 030 9745116

MOVIMENTAZIONE, CONSERVAZIONE E SICUREZZA

Avvertenza: Per ogni attività di manipolazione e/o utilizzo del materiale e dei suoi componenti, attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate in scheda di sicurezza (Base e Indurente). Le seguenti avvertenze sono dettate dal buon senso, non sono esaustive e non sostituiscono quanto prescritto nella singola e specifica scheda di sicurezza del prodotto.

Manipolazione: Il materiale è adatto all' uso solo da parte di personale professionale qualificato e formato opportunamente. Qualsiasi operazione che implichi l'impiego del prodotto deve essere svolta in conformità a standard, norme e leggi nazionali relative a Salute, Sicurezza ed Ambiente.

Precauzioni: Quando il prodotto deve essere utilizzato all'interno di spazi chiusi (locali, recipienti eccetera), è imperativo provvedere con appositi mezzi a una adeguata circolazione d'aria che dovrà essere mantenuta per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione del rivestimento, anche per evitare condizioni tali che possano determinare situazioni di potenziale pericolo d'esplosione.

MTDS 07019/ Pagina 2 di 3

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data. La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.



INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.

Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383

sales@industri brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato

EPOCOAT PRIMER WB

Primer bicomponente epossidico all'acqua

Tutte le installazioni elettriche, devono comunque sempre essere messe a terra. Ove o nel caso che sussista pericolo d'esplosione gli operatori devono utilizzare attrezzi non ferrosi, scarpe ed indumenti anti-scintilla e macchinari anti-deflagranti.

Stoccaggio/Trasporto: Conservare lontano da fiamme, scintille, fonti di calore ed al riparo dall'esposizione solare diretta. Stoccare al coperto negli originali contenitori sigillati, in luogo fresco e ventilato, asciutto, a temperature non superiori a + 35°C e non inferiori a +5°C.

Shelf-life: **Base** 12 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati)
Indurente 12 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati)

N.B.: Prodotto destinato all'uso professionale
ed esclusivamente per gli usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.

Consultare la Scheda di Sicurezza



Accedi ai cataloghi, schede e presentazioni aziendali

MTDS 07019/ Pagina 3 di 3

Le informazioni riportate nella presente scheda tecnica sono le più complete disponibili a oggi. Esse sono basate sull'esperienza e vengono date in buona fede. Questa scheda verrà aggiornata qualora intervengano cambiamenti tali da richiederlo, senza preavviso. Le condizioni d'uso variano in dipendenza di fattori applicativi ambientali e soggettivi al di fuori del controllo della società; l'utilizzatore stesso determinerà l'idoneità del prodotto per l'uso da lui previsto. Su richiesta, raccomandazioni più dettagliate possono venir fornite dalla società. Nessuna garanzia esplicita o implicita viene data. La società declina ogni responsabilità non ascrivibile a difetti del prodotto o dovuta al mancato rispetto delle istruzioni scritte.



INDUSTRIE BRUNO STOPPANI R.P.S. S.r.l.

Sede Operativa: Via Industriale 90-119 25020 Capriano del Colle (Bs) – Italy - Phone +39 030 9745116 – Fax +39 030 9745383

[sales@industri brunostoppa ntpa nts.com](mailto:sales@industri brunostoppa nipa ntpa nts.com) - www.industri brunostoppa ntpa nts.com

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato