

### NATURA E IMPIEGO

**Eposol R08** è frutto della lunga esperienza Stoppani nel settore dei rivestimenti per condotte.

Il film reticolato del prodotto, applicato all'interno di tubazioni in cemento, acciaio, o ghisa, favorisce le operazioni di pigging, le prove idrostatiche sulla tubazione, un significativo incremento di flusso del mezzo trasportato ed evita a lungo andare il degrado chimico-fisico della superficie interna della tubazione stessa. Studiata appositamente per il trattamento del conglomerato cementizio, **Eposol R08** abbina eccellenti caratteristiche di applicabilità ad una buona resistenza meccanica e chimica (soluzioni acide all'1% in H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> o basiche all'1% in NaOH, acqua di mare, olii, nafte, kerosene, etc.) rendendosi pertanto particolarmente indicato per il rivestimento interno di manufatti adibiti al contatto con acque di scarico, acque nere, ecc..

**Eposol R08** può anche essere utilizzato come primer in cicli di pitturazione per carpenteria generica in acciaio, date le sue performance anticorrosive e di adesione.

Il rivestimento nel rispetto delle prescrizioni di cui alla presente e delle eventuali raccomandazioni del ns. Staff Tecnico, può essere sovra verniciato con diverse tipologie di pittura, tra le quali epossidiche, acriliche poliuretatiche, clorocaucciù, intumescenti, ecc..

### CARATTERISTICHE TECNICHE



<b>Tipo di Legante:</b>	Epossidico
<b>Peso specifico A+B:</b>	Kg/l 1,5 ± 0,05 @ +20°C
<b>Solidi in Peso:</b>	% 70 ± 2 % A+B
<b>Solidi in Volume:</b>	% 50 ± 2 % A+B
<b>Rapporto di miscelazione in Peso:</b>	83 parti di Base / 17 parti di Indurente
<b>Rapporto di miscelazione in Volume:</b>	2,5 parti di Base / 1 parte di Indurente
<b>**Pot life @ +20°C:</b>	≥ 6 ore
<b>Resistenza alla Temperatura:</b>	+70°C / +80°C (In continuo ed all'aria in condizioni secche)
<b>Colorazioni disponibili a richiesta:</b>	Rosso ossido – Grigio

### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

#### Tutti i supporti:

Puliti, sgrassati, decontaminati ed irruviditi, perfettamente asciutti.

**Cemento:** Pulito (libero da oli, grassi distaccanti e qualsiasi contaminante superficiale), asciutto (umidità interna inferiore al 4%), stagionato (almeno 28 giorni per il normale cemento Portland), ben irruvidito e depolverato e quindi esente da particelle friabili facilmente distaccabili e da efflorescenze. Inoltre prima del trattamento con Eposol R08 dovrà essere verificata all'interno del cemento, la totale assenza di azioni generate dall'acqua e per capillarità e per falda.

#### Acciaio/Ghisa:

Puliti, le superfici devono essere sabbiare almeno al grado SA 2 ½ secondo ISO 8501-1 con una rugosità media di circa 60 - 70 µm Rz DIN (cut off 2.5).

### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Agitare accuratamente i due componenti separati, miscelare gli stessi agitando di nuovo dopo la catalisi per almeno 5 minuti fino a completa omogeneizzazione.

\*\* 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.\*\*

## CARATTERISTICHE APPLICATIVE

<b>Applicazione:</b>	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 45:1 minimo pressione alla pompa di 3,5 – 4 atm (pressione all' ugello di circa 150 atm.), Ø ugello 15 - 21 Thou con angolo diverso a seconda della sagoma da rivestire  Spruzzo convenzionale Rullo, Pennello
<b>Diluizione:</b>	Eventuali diluizioni devono essere effettuate con Diluente tipo "Epothinner", fino ad un massimo del 10-15%
<b>Pulizia:</b>	Diluente Epothinner
<b>Riparazione difetti:</b>	Qualora si riscontrasse un difetto del film verniciato, procedere all'irruvidimento della parte interessata. Pulire la zona con solvente. Procedere alla riparazione con applicazione a pennello, spruzzo, fino ad ottenere lo spessore idoneo
<b>Indurimento @ +25°C:</b>	Asciutto al tatto 2-3 ore In profondità 18-24 ore polimerizzazione completa 7 giorni
<b>Sovraverniciatura @ +20°C :</b>	18 / 36 ore
<b>Temperatura ambiente di applicazione:</b>	Compresa tra +5°C e +35°C
<b>Temperatura suggerita del prodotto:</b>	+20/+30°C
<b>Temperatura del supporto:</b>	Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
<b>Umidità relativa:</b>	≤ 85%
<b>Spessore consigliato:</b>	60-80 µm secchi (DFT) Min. 40 - Max.120 µm secchi (DFT)
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /l 6 - 8 allo spessore consigliato

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa nipa nts.com](mailto: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

MTDS 01022/ 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](mailto:sales@industri brunostoppa nipa nts.com) - [www.industri brunostoppa nipa nts.com](http://www.industri brunostoppa nipa nts.com)

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

per tutto il periodo d'applicazione e polimerizzazione del rivestimento, anche per evitare condizioni tali che possano determinare situazioni di potenziale pericolo d'esplosione.

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