

EPOSOL R08

Pittura bicomponente epossidica ai fosfati di zinco

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 H₂SO₄ o basiche all'1% in NaOH, acqua di mare, olii, nafta, 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



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

MTDS 01022/ 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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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

EPOSOL R08

Pittura bicomponente epossidica ai fosfati di zinco

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	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
Diluizione:	Eventuali diluizioni devono essere effettuate con Diluente tipo "Epothinner", fino ad un massimo del 10-15%
Pulizia:	Diluente Epothinner
Riparazione difetti:	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
Indurimento @ +25°C:	Asciutto al tatto 2-3 ore In profondità 18-24 ore polimerizzazione completa 7 giorni
Sovraverniciatura @ +20°C :	18 / 36 ore
Temperatura ambiente di applicazione:	Compresa tra +5°C e +35°C
Temperatura suggerita del prodotto:	+20/+30°C
Temperatura del supporto:	Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
Umidità relativa:	≤ 85%
Spessore consigliato:	60-80 µm secchi (DFT) Min. 40 - Max.120 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /l 6 - 8 allo spessore consigliato

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppaipaints.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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.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