

EPOXY PRIMER 938/E

Primer epossidico bicomponente per leghe leggere

NATURA E IMPIEGO

Fondo epossidico bicomponente di ottima qualità utilizzabile come mano di ancoraggio su tutti quei supporti considerati "difficili". Ottimo per cicli anticorrosivi iniziali è anche utilizzabile come surface-tolerant nei cicli di manutenzione industriale.

Applicato a bassi spessori, **Epoxy Primer 938/E**, possiede eccezionali doti di adesione su supporti quali: leghe leggere, acciaio inossidabile, alluminio, lamiere zincate a caldo, ecc. Risulta inoltre facilmente sovra verniciabile dalle successive idonee e compatibili mani di pittura. Pigmentato con particolari sali di zinco per un'efficace protezione antiossidante, possiede una buona rapidità di essiccazione.

Il prodotto può essere sovraverniciato o manutenzionato senza alcuna preparazione meccanica della superficie da rivestire per almeno 18 mesi dal termine della sua applicazione. Evitare applicazioni in condizioni critiche di umidità e temperatura.

Prodotto Conforme alle specifiche ENEL Dco (P17)

CARATTERISTICHE TECNICHE



Tipo di legante:	Epossi - Poliammidico
Viscosità coppa Ford 4 @ +25°C:	210 ± 30 s A+B
Peso specifico A+B	Kg/l 1,30 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	% 69 ± 2 % A+B
Solidi in Volume:	% 55 ± 2 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:	92,5 parti di Base / 7,5 parti di Indurente
**Pot life @ +20°C:	≥ 6 ore
T°. max. di esercizio in continuo:	°C +70/+80°C (all'aria in condizioni secche)
Colore	Rosso

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutte le superfici: Sgrassatura e decontaminazione. Dopo irruvidimento, accurata depolveratura. Verificare che le superfici da rivestire siano sempre perfettamente libere da tracce di umidità.

Acciaio: Si consiglia la sabbiatura al grado SA 2,5 secondo ISO 8501/1 con profilo di rugosità pari a RZ Din 30-60 µm. Qualora non sia possibile eseguire la sabbiatura, il supporto deve essere comunque asciutto, sgrassato, perfettamente pulito ed esente da ruggine o calamina ed abrasivo meccanicamente al grado minimo ST3 secondo ISO 8501/1.

Acciaio già verniciato: Asportare meccanicamente l'eventuale pittura scrostata o male ancorata e la ruggine presente. Irruvidire bene la superficie da trattare al fine di creare la giusta aderenza tra pittura e substrato. Eliminare completamente la polvere e gli altri residui di risulta derivanti dalle operazioni di cui sopra.

Nota Bene: Si consiglia sempre ed in ogni caso, di eseguire preliminarmente un test di compatibilità tra la vecchia pitturazione e la nuova che si intende impiegare.

Acciaio zincato nuovo:

Asciutto, perfettamente sgrassato, leggermente irruvidito (oppure decapato o stagionato)

Acciaio zincato già verniciato:

Abrasare rimuovendo le eventuali tracce di ruggine.

Alluminio:

Asciutto, sgrassato e leggermente abrasivo, oppure trattato chimicamente.

MTDS 01018/ 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

EPOXY PRIMER 938/E

Primer epossidico bicomponente per leghe leggere

Cemento:

Pulito, asciutto, stagionato, esente da particelle friabili facilmente distaccabili, da efflorescenze e da oli distaccanti usati come disarmanti.

Superfici con vecchie pitture:

Asportare la pittura non aderente e procedere a pulizia/abrasivazione meccanica fino al grado minimo ST3 D in accordo ad ISO 8501/1. Depolverare accuratamente.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Omogeneizzare a parte sia la base che l'indurente negli originali contenitori di fornitura.

Miscelare nelle corrette proporzioni di catalisi Base ed Indurente, agitando il mix ottenuto per 5 minuti fino a completa omogeneizzazione ; quindi travasare nell'apposito serbatoio dell'apparecchiatura di spruzzo/recipiente di applicazione. Lasciare riposare per ulteriori 5 minuti e quindi procedere all'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'uso 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

Applicazione:	Spruzzo Airless standard con rapporto di compressione 45:1 minimo
	Spruzzo convenzionale Rullo, Pennello
Diluizione:	0 - 10 %
Diluente:	Epothinner
Pulizia:	Epothinner
Indurimento @ +25°C:	Asciutto in superficie 3 – 5 ore In profondità 10 – 12 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. dopo 18 ore / Max. 18 mesi
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%
Resa teorica:	m ² /l 10,5 – 11,5 per mano ad uno spessore di 50 micrometri secchi (DFT)
Spessore realizzabile:	Min. 35 µm - Max. 100 µm DFT

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa ntpa nts](mailto:sales@industri brunostoppa nipa ntpa nts) o telefonando al N° +39 030 9745116

MTDS 01018/ 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 ntpa nts - www.industri brunostoppa ntpa nts

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

EPOXY PRIMER 938/E

Primer epossidico bicomponente per leghe leggere

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.

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 01018/ 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 nipa ntpa nts.com - www.industri brunostoppa nipa ntpa nts.com

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