

ONECOAT

Pittura poliuretana bicomponente ad altissimo solido

NATURA E IMPIEGO :

Prodotto poliuretano alifatico non ingiallente di grande pienezza e ritenzione di tinta nel tempo, brillantezza ed elasticità eccellenti, durezza superficiale e resistenza anche in atmosfere industriali e marine particolarmente aggressive; è dotato di ottima adesione diretta su svariati supporti quali acciaio, alluminio e vetroresina dopo opportuna preparazione od altri substrati, in questo caso pretrattati con fondi o primers appropriati. Viene utilizzato come top-coat o mano unica a finire di cicli iniziali o anche di manutenzione per apparecchiature industriali, costruzioni in vetroresina, carpenteria pesante, esterno serbatoi, esterno palificazioni, tubazioni interno/esterno, ecc.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di legante:	Poliuretano Alifatico non ingiallente		
Aspetto:	Lucido		
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,250 ± 0,10 (a seconda del colore) @ +20°C	
Solidi in Peso:	%	98 ± 2 % A+B	
Solidi in Volume:	%	97 ± 2 % A+B	
Rapporto di miscelazione in Peso:	100 parti di Base / 40 parti di Indurente		
**Pot life @ +20°C:	~ 45 minuti		
Colore:	Tinte RAL		
Aspetto prodotto applicato:	Lucido		



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: E' consigliata la sabbiatura al grado minimo SA 2,5 secondo ISO 8501/1 con profilo di rugosità pari a 40 – 50 µm. Quando non sia possibile eseguire la sabbiatura (cicli di pitturazione non adibiti alla protezione di strutture in esercizio off-shore o immersione), il supporto deve essere sempre pulito perfettamente, asciutto, sgrassato, esente da ruggine o calamina, abrasivo meccanicamente al grado minimo ST3 in accordo ad ISO 8501/1 ed opportunamente primerizzato.

Acciaio zincato nuovo: Asciutto, perfettamente sgrassato, leggermente irruvidito (anche mediante pagliettatura), decapato o stagionato.

Acciaio zincato già verniciato (con ciclo bicomponente): Abrasivare meccanicamente rimuovendo le eventuali tracce di ruggine e pitturazioni non più aderenti.

Gelcoat: Carteggiatura a secco con carta abrasiva P120 – P180. Prima del trattamento con Onecoat assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta (U.R. ≤ 0,8%)

Legno: Carteggiatura a secco con carta abrasiva P120. Prima del trattamento con Onecoat assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta (U.R. ≤ 15%).

Cemento: Pulito (libero da oli, grassi distaccanti e qualsiasi contaminante superficiale), esente da particelle friabili facilmente distaccabili e da efflorescenze, asciutto (umidità interna inferiore al 4%), stagionato (almeno 28 giorni per il normale cemento Portland), poi perfettamente irruvidito e depolverato, quindi idoneamente primerizzato.

MTDS 072021/ 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 brunostoppainpaints.com - www.industri brunostoppainpaints.com

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

ONECOAT

Pittura poliuretanica bicomponente ad altissimo solido

Verificare prima delle operazioni di preparazione e rivestimento della superficie, la totale assenza di azioni generate dall'acqua e per capillarità e per falda all'interno del cemento.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare separatamente i due singoli componenti.
Aggiungere la soluzione B nella soluzione A e miscelare fino a completa omogeneizzazione.
Attendere 5 minuti prima di iniziare l'applicazione. Comunque, il tempo indicato può aumentare o diminuire a seconda del tipo di attrezzatura utilizzato per 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 in modo irreparabile tutte le caratteristiche del film di rivestimento.**

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo
	Spruzzo con apparecchiatura bi-mixer a caldo per bicomponenti Spruzzo Airmix Rullo Pennello solo per piccole superfici
Diluyente:	Diluyente PUR11
Diluizione:	Pronto all'uso 0 – 5 % max. se necessario
Pulizia:	Diluyente PUR11
Indurimento a +25°C:	fuori polvere 3-5 ore Asciutto in profondità 16 - 24 ore Carteggiabile dopo minimo 36 ore Full-cured in 10 giorni
Sovraverniciatura a +20°C:	Min. 12/ Max. 36 ore
Temperatura di applicazione:	Compresa tra +5°C e +35°C
Temperatura prodotto:	Compresa tra +5°C e +35°C.
Temperatura supporto:	Compresa tra +5°C e +35°C e comunque sempre superiore di +3°C /+ 5°C al punto di rugiada.
Umidità relativa:	% Max. 80
Spessori suggeriti per mano:	Min. 100 µm / Max 300 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /l circa 9,8 ad uno spessore di 100 µm secchi (DFT)

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).

MTDS 072021/ 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

ONECOAT

Pittura poliuretana bicomponente ad altissimo solido

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 da parte di personale professionale qualificato ed opportunamente formato. 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, ecc.), è imperativo provvedere con appositi mezzi ad 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 sussista pericolo d'esplosione, gli operatori dovranno 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 dalla 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 (nei contenitori originali sigillati).

Indurente 6 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (nei contenitori originali sigillati).

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

Consultare la Scheda di Sicurezza



Accedi ai cataloghi, schede tecniche e presentazioni aziendali

MTDS 072021/ 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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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