

ONECOAT Fast

Pittura poliuretanica bicomponente ad altissimo solido e rapido indurimento

NATURA E IMPIEGO : Prodotto Poliuretanico non ingiallente di grande pienezza ed eccellente per elasticità, durezza superficiale e resistenza anche in atmosfere industriali particolarmente aggressive; è dotato di ottima adesione diretta su svariati supporti quali acciaio, alluminio e vetroresina opportunamente preparati o altri substrati 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, serbatoi, palificazioni, ecc.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di legante:	Poliuretanico		
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,350 ± 0,10 (a seconda del colore) @ +20°C	
Solidi in Peso:	%	96 ± 2 %	A+B
Solidi in Volume:	%	94 ± 2 %	A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:	100 parti di Base / 20 parti di Indurente		
**Pot life @ +20°C:	~ 10 minuti		
Colore:	Tinte RAL		
Aspetto prodotto applicato:	Lucido		



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutte le superfici: Sgrassatura e decontaminazione. Verificare che le superfici da rivestire siano sempre perfettamente libere da tracce di umidità e polvere.

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.

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, depolveratura e quindi idonea primerizzazione. Prima dei trattamenti assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta (U.R. ≤ 0,8%)

Legno: Carteggiatura a secco con carta abrasiva P120. Prima del trattamento con Onecoat Fast 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. 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.

MTDS 06018/ 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

ONECOAT **Fast**

Pittura poliuretanica bicomponente ad altissimo solido e rapido indurimento

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Omogeneizzare a parte sia la base che l'indurente negli originali contenitori di fornitura
Travasare ognuno dei due componenti nell'apposito serbatoio di stoccaggio della apparecchiatura
bi-mixer. Riscaldare q.b. alla perfetta atomizzazione del prodotto in fase di spruzzo.

****** 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***

Attrezzatura:	Spruzzo Airless a caldo per bicomponenti (bi-mixer) con Rapporto di compressione 45:1 minimo Premiscelazione automatica dei componenti all'ugello di spruzzo E' consentito il riscaldamento separato di ogni componente come anche del substrato da rivestire.
Diametro degli ugelli indicativo:	0,018 ÷ 0,028 inches (mm 0,45 – mm. 0,71)
Pressione agli ugelli indicativo:	180 - 250 Kg/cm ²
Diluizione:	Nessuna. Non diluire
Pulizia:	Diluyente PUR 11 Dopo l'uso lavare immediatamente con diluyente PUR11 l'attrezzatura venuta a contatto col prodotto catalizzato
Indurimento @ +20/+25 °C:	Fuori polvere ~ 5 - 30 minuti Asciutto al tatto ~ 2 - 4 ore Reticolazione completa 7 - 10 giorni
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. 30 / Max. 120 minuti a seconda della superficie da rivestire e relativa temperatura
Temp. di preriscaldamento indicativo:	+30/+50°C (Base) / +20/+35°C (Indurente)
Temperatura del supporto:	> +5°/+65°C e comunque sempre maggiore di + 3/5°C del dew point
Umidità:	< 80%
Spessori suggeriti per mano:	Min. 200 µm / Max 800-1000 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /Kg circa 1,40 ad uno spessore di 500 µm secchi (DFT)

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.

MTDS 06018/ 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

ONECOAT **Fast**

Pittura poliuretanica bicomponente ad altissimo solido e rapido indurimento

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 06018/ 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 nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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