

# PIPESTOP 500

Pittura epossidica bicomponente per interno gasdotti

## NATURA E IMPIEGO

**Pipestop 500** è una pittura a base epossidica studiata per il rivestimento interno di tubazioni da adibirsi al trasporto di gas. Il prodotto è tecnologicamente innovativo e risponde alle attuali necessità normative di contenere le emissioni di sostanze organiche volatili (V.O.C.) in fase di applicazione a spruzzo abbinando le eccellenti caratteristiche di applicabilità ad un'ottima protezione dalla corrosione e resistenza chimica.

**Pipestop 500** è frutto della lunga esperienza Stoppani nel settore dei rivestimenti per pipes, il film reticolato del prodotto favorisce le operazioni di pigging, facilita le prove idrostatiche sulla tubazione ed apporta un significativo incremento del flusso del gas trasportato, evitando la contaminazione del mezzo ad opera delle scorie di laminazione o composti derivanti dal degrado chimico-fisico della superficie acciaiata della stessa tubazione.

**Prodotto qualificato SNAM in accordo alla specifica GASD C 9.11.01.  
Conforme agli standard Internazionali ISO 15741 – EN 10301 – API RP 5L2**

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Tipo di legante:</b>	Epossidico
<b>Viscosità @ +20°C:</b>	s Tixotropico
<b>Peso specifico A+B</b>	Kg/l 1,38 ± 0,05 @ +20°C
<b>Solidi in Peso:</b>	% 97 ± 2 % A+B
<b>Solidi in Volume:</b>	% 95 ± 2 % A+B
<b>Rapporto di miscelazione in Peso:</b>	75 parti di Base / 25 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>	~ 4 ore
<b>Colore:</b>	Rosso ossido



## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Il supporto deve essere pulito, sgrassato, decontaminato e perfettamente asciutto. Le superfici devono essere sabbiate almeno al grado SA 2 ½ secondo ISO 8501-1 con una rugosità media di circa 40 - 50 µm Rz DIN (cut-off 2,5). Successiva ed accurata depolveratura con aria compressa deumidificata.

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Applicazione ad airless: 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. 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 le caratteristiche tutte del film di rivestimento in modo irreparabile.\*\*

## CARATTERISTICHE APPLICATIVE

<b>Applicazione:</b>	Spruzzo Airless Bi-mixer a caldo per bicomponenti con rapporto di compressione 45:1 minimo
	Spruzzo Airless standard con rapporto di compressione 60:1 Minimo

MTDS 0721 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

# PIPESTOP 500

Pittura epossidica bicomponente per interno gasdotti

		pressione alla pompa di 4 – 5 atm (pressione all' ugello di circa 240 - 300 atm.), Ø ugello 15 – 28 Thou con angolo diverso a seconda del Ø delle Tubazioni da rivestire.
<b>Diluizione:</b>		Il prodotto è fornito pronto all' uso. Eventuali diluizioni in condizioni ambientali particolari devono essere effettuate con "Diluyente 555", fino ad un massimo del 5%
<b>Pulizia:</b>		Diluyente per Epossidici "Epothinner" o "Diluyente 555".
<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>		Al tatto 4-5 ore In profondità 12-18 ore Full-cure, 7-10 giorni  Possibilità di indurimento forzato con aria calda a +40°C /+ 65°C dopo appassimento a t.a. di almeno 30 – 60 minuti
<b>Sovraverniciatura @ +20°C:</b>		Min. 12 ore / Max. 24 ore
<b>Temperatura di applicazione:</b>		Min. +8°C / Max. +40°C
<b>Temp. consigliata di preriscaldamento dei componenti (airless-bimixer):</b>		Base = +50/+60 °C Indurente = +40/+50 °C
<b>Temp. del prodotto prima dell'applicazione (Pennello o airless tradizionale):</b>		+25/+35 °C (suggerita)
<b>Temperatura supporto:</b>		Da +5°C a +40°C e comunque sempre superiore di +3/5 °C del punto di rugiada
<b>Umidità relativa:</b>	%	≤ 85 %
<b>Spessore consigliato:</b>		70-90 µm secchi (DFT); 75-95 µm umidi (WFT) Min. 60 - Max.120 µm secchi (DFT)
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /Kg	8,6 allo spessore di 80 µm DFT

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa nipa ntpa nts.com](mailto:sales@industri brunostoppa nipa ntpa 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 0721 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 ntpa nts.com](mailto:sales@industri brunostoppa nipa ntpa nts.com) - [www.industri brunostoppa nipa ntpa nts.com](http://www.industri brunostoppa nipa ntpa nts.com)

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

# PIPE STOP 500

Pittura epossidica bicomponente per interno gasdotti

**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 tecniche e presentazioni aziendali

MTDS 0721 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](mailto:sales@industri brunostoppaipaints.com) - [www.industri brunostoppaipaints.com](http://www.industri brunostoppaipaints.com)

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