

PRIMER RIV-E-80

Primer epossidico bicomponente liquido

NATURA E IMPIEGO

Prodotto senza solventi appositamente studiato per il rivestimento esterno di tubazioni con sistema "Triplo Strato" a base di adesivo e polietilene (temperatura di estrusione indicativa +190/+240°C). E' particolarmente adatto all'applicazione in linea avendo un tempo di reticolazione molto breve ad alte temperature.

La sua applicazione migliora notevolmente le caratteristiche più importanti del sistema per le tubazioni da interrare o da installare all'aperto; in particolare migliora le prove di peeling e di distacco catodico.

N.B.: La compatibilità con le varie tipologie di adesivo e top-coat polietilenico disponibili sul mercato ed i parametri applicativi, vanno testati empiricamente in campo."

Prodotto Qualificato SNAM in accordo alla specifica GASD C 9.04.01

Qualificato ENI in accordo alla specifica 20550.ENG.CPI.STD

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di legante:		Epossi – Poliammino -Ammidico		
Viscosità Brookfield a +20°C:	cps	Base	40.000±15.000	G.6 - 10 rpm
		Indurente	1.300±600	G.2 - 10 rpm
		A+B	9.000±3000	G.4 - 10rpm
Peso specifico a +20 °C:	Kg/l	Base	1,17 ± 0,05	
		Indurente	0,97 ± 0,05	
		A+B	1,10±0,05	
Durezza Bucholz:	bz	> 125		
Solidi in Peso:	%	Base	100 (- 0,5%)	
		Indurente	100 (- 0,5%)	
		A+B	100 (- 0,5%)	
Rapporto di miscelazione in Peso:		100 parti di Base / 36 parti di Indurente		
Rapporto di miscelazione in Volume:		100 (70) parti di Base / 43 (30) parti di Indurente		
**Pot life @ +20°C:		~ 75 minuti		
Temperatura di esercizio:	°C	min. -20 / max. +70°C (riferita a ciclo completo)		
Shelf-life:		a +10°C	a +25°C	a +35°C
Base		12 mesi	12 mesi	10 mesi
Indurente		12 mesi	12 mesi	10 mesi



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Acciaio: Sabbiare la superficie rispettando: - il grado SA 2,5 secondo ISO 8501/1;
- La rugosità 11 A/B secondo il rugotest n. 3

in alternativa 50-70 µm secondo lo STANDARD DIN Rz

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

I componenti Base ed Indurente del prodotto si presentano pronti all'uso negli originali contenitori di fornitura. Poiché detti materiali sono senza solvente ed appaiono d'aspetto molto viscoso, si suggerisce di by-passare la loro eventuale omogeneizzazione per scongiurare inglobamenti di aria che potrebbero inficiare l'applicazione del prodotto.

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

PRIMER RIV-E-80

Primer epossidico bicomponente liquido

** Il tempo di "POT-LIFE" nei materiali bicomponenti (vita di utilizzo della miscela Base + Indurente), diminuisce esponenzialmente all'aumentare della temperatura prodotta.
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

Miscelazione dei componenti ed erogazione del prodotto miscelato:

L'attrezzatura necessaria per la miscelazione dei componenti e l'erogazione del prodotto miscelato è un' apparecchiatura a Spruzzo Airless Bi-mixer a caldo per bicomponenti con rapporto di compressione 60:1 minimo

L'impianto dovrà essere idoneo all' esecuzione delle seguenti operazioni:

- riscaldamento dei componenti;
- accurato dosaggio e controllo degli stessi;
- miscelazione dei componenti riscaldati

Applicazione del prodotto miscelato sulla superficie esterna dell'elemento tubolare:

Distribuzione in linea a mezzo spruzzo convenzionale
Spatola

Diluizione:

Non diluire

Pulizia:

Utilizzare EPOTHINNER o Diluente 333

Condizioni ambientali:

°C Min. +5 °C / U.R. ≤ 85%

Temperatura di essiccazione in linea:

°C +180 ± 10 per 1 ½ - 3 minuti
a seconda della velocità di avanzamento

Temperatura di preriscaldamento dei due componenti:

°C Base: +50 ÷ 60 - Indurente: +30 ÷ 40

Temperatura del tubo:

°C +30 / +70 (prima del rivestimento) e sempre maggiore di +3/+5°C rispetto al Dew Point

Nota: Il valore può variare in funzione del tipo di impianto.
Si consiglia comunque una temperatura non inferiore ai +30°C.

Spessore tipico :

25 – 50 µm DFT (film secco)

Resa teorica:

m²/kg 30 per mano
ad uno spessore del film secco di 20 - 30µm (DFT)

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa 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 ntpa nts.com - www.industri brunostoppa ntpa nts.com

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

PRIMER RIV-E-80

Primer epossidico bicomponente liquido

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 e Indurente 10/12 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati), secondo la seguente tabellina:

	a +10°C	a +25°C	a +35°C
Base	12 mesi	12 mesi	10 mesi
Indurente	12 mesi	12 mesi	10 mesi

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 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 - www.industri brunostoppaipaints.com

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