

# PRIMER RIV-P-90

Primer epossidico monocomponente liquido

## NATURA E IMPIEGO

Prodotto a base di resine epossidiche derivate da bisfenolo A e catalizzato con ammine. Contiene pigmenti a base di silicati e carbon-black. Essicca a forno a temperature comprese tra +100 e +170°C. Viene applicato con il metodo a calza come primer per il rivestimento esterno di tubazioni con il sistema a "Triplo Strato" (a base di polipropilene). Garantisce una buona protezione dallo scollamento catodico ed una ottima aderenza delle mani successive.

N.B.: La compatibilità con le varie tipologie di adesivo e top-coat polipropilenico 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



<b>Tipo di legante:</b>	Epossidico		
<b>Aspetto:</b>	Liquido denso		
<b>Colore:</b>	Nero		
<b>Viscosità Brookfield @ + 20°C:</b>	cps 7500 ± 2500 (ISO 2555)		
<b>Peso specifico:</b>	Kg/l	1,55 ± 0,05	(ISO 2811) @ +20°C
<b>Durezza Buchholz @+20°C:</b>	125		
<b>Solidi in Peso:</b>	%	96 ± 1%	(ISO 1515)
<b>Shelf life:</b>	a +10°C	a +15°C	a +20°C a +35°C
	5 mesi	3 mesi	1-2 mesi 10 giorni

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

**Acciaio:** Sabbiatura al grado SA 2,5 SIS Rugosità 11 A/B  
Rugotest n.3 oppure 60-70 µm Rz (DIN)

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Il prodotto si presenta pronto all'uso negli originali contenitori di fornitura. Poiché questo materiale è a basso contenuto di solvente ed appare d'aspetto molto viscoso, se ne sconsiglia l'omogeneizzazione per scongiurare eventuali inglobamenti di aria che potrebbero inficiare sull'applicazione del prodotto.

Tenendo in debita considerazione la shelf-life alle varie temperature del materiale in questione, per fluidificare un poco il prodotto, è consentito il riscaldamento q.b. dello stesso appena prima del suo utilizzo con sistema a "bagno Maria" (max. +40°C).

E' proibito l'uso di riscaldatori a fiamma, ad aria, elettrici o allestimenti che determinino riscaldamenti troppo localizzati.

La Diluizione per eventuale applicazione a spruzzo è consentita solo con **Diluente tipo 242** fino ad un max. del 5-10% (nel caso miscelare lentamente il prodotto fino a completo inglobamento del solvente aggiunto, avendo cura di limitare l'inglobamento d'aria).

## CARATTERISTICHE APPLICATIVE

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

Sistema di rivestimento in linea a calza,  
Distribuzione in linea a mezzo spatola

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](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

# PRIMER RIV-P-90

## Primer epossidico monocomponente liquido

		Spruzzo Airless standard con rapporto di compressione 60:1 minimo, dopo diluizione.			
<b>Diluizione:</b>		non necessaria			
<b>Diluente:</b>		Per applicazione a spruzzo, Diluente 242 fino al 10% max.			
<b>Pulizia:</b>		Utilizzare diluente EPOTHINNER			
<b>Condizioni ambientali:</b>		Min. +5°C / U.R. ≤ 85%			
<b>Tempo di essiccazione</b>		a +100°C	a +130°C	a +160°C	a +170°C
	(minuti)	30	15	5	4
<b>Temperatura di essiccazione</b>		+160-170°C per 1.5 - 3 minuti			
<b>In linea:</b>		a seconda della velocità di avanzamento			
<b>Spessore tipico :</b>		25 - 50 µm DFT (film secco)			
<b>Peso teorico rivestimento:</b>		39 g/m <sup>2</sup> (allo spessore di 25 µm DFT)			
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /Kg	25 ± 5 per mano ad uno spessore del film secco di 20 ± 5 µm (DFT)			
<b>Resa pratica:</b>	m <sup>2</sup> /Kg	9-12 per mano in funzione della rugosità della superficie			

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppaipaints.com](mailto: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 prodotto, attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate in scheda di sicurezza. 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 dalla esposizione solare diretta. Stoccare al coperto negli originali contenitori sigillati, a temperatura compresa tra +8/+10°C.

**Shelf-life:** Fortemente influenzata dalla temperatura di stoccaggio e trasporto come di seguito evidenziato

a +10°C	a +15°C	a +20°C	a +35°C
5 mesi	3 mesi	1-2 mesi	10 giorni
(contenitori originali sigillati)			

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 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

# PRIMER RIV-P-90

Primer epossidico monocomponente liquido

---

**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](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