

# PURSTOP 2000

Rivestimento PUR puro bicomponente a rapido indurimento senza solventi

## NATURA E IMPIEGO

PURSTOP 2000 è un prodotto bicomponente poliuretano puro di particolare pregio, a rapida essiccazione, a basso impatto ambientale poiché non contiene né solventi né bitume o catrame. È stato formulato per fornire alle superfici in acciaio una buona e durevole protezione passiva contro la corrosione (azione barriera). È una pittura applicabile unicamente con pompa bi-mixer a caldo. È adatto al rivestimento esterno di pipes (applicazione in linea), curve, valvole, giunti, pezzi speciali di strutture on-shore, off-shore o da interrare.

Possiede una permeabilità all'acqua estremamente bassa e buona resistenza al cathodic disbonding : da ciò deriva il suo speciale uso in ambiente sottomarino (Sea-lines, ecc.). Purstop 2000, una volta completamente polimerizzato, garantisce una buona resistenza meccanica all'abrasione e agli urti durante la posa, grazie alla sua caratteristica flessibilità; è utilizzabile per la protezione di manufatti che operano sia a basse che ad alte temperature di esercizio, ha buone proprietà di resistenza chimica anche in ambienti industriali aggressivi, sopporta le variazioni imprevedibili di umidità del sottosuolo e possiede buona resistenza all'attacco di micro organismi presenti nel terreno o nell'ambiente marino.

Il prodotto consente lavorazioni veloci ed efficienti potendo raggiungere elevati spessori in una sola mano e anche grazie alla sua veloce reticolazione/essiccazione.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Purstop 2000 polimerizzato, quando esposto all'aria in ambiente esterno, ad opera degli agenti atmosferici (sole, pioggia, ecc.) tende a virare di colore opacizzando e sfarinando. Questi fenomeni puramente estetici non sono indice della perdita di protezione anticorrosiva da parte del rivestimento, caratteristica che rimane inalterata.

**Prodotto omologato AGIP (ENI Exploration & Production)**

**in accordo alla specifica funzionale 20550 PIP.COR.FUN Rev.0. Appendice B, Specifica EN 10290**

**Qualificato Snam Rete Gas GASD C 09.05.10- GASD C 09.05.01 – Prodotto Qualificato GAZPROM e GASCO**

**Approvazione GASUNIE Gruppo Rivestimenti codice U secondo MSW-11 versione 11**

**La versione Purstop 2000 R, applicabile a pennello, è stata formulata per operazioni di riparazione**

## CARATTERISTICHE TECNICHE



<b>Peso specifico A+B:</b>	Kg/l	1,30 ± 0,10 @ +20°C
<b>Solidi in Volume e Peso:</b>	%	100 ± -1 % A+B
<b>Rapporto di miscelazione in Peso:</b>		100 parti di Base / 30 parti di Indurente
<b>Rapporto di miscelazione in Volume:</b>		3 parti di Base / 1 parte di Indurente
<b>**Pot life @ +20°C:</b>		~ 1,0-3 minuti
<b>Resistenza alla Temperatura:</b>		da - 30°C a + 80°C con punte fino a +110°C <ul style="list-style-type: none"><li>➤ Temperatura di esercizio in continuo (in assenza di stress meccanico al rivestimento): -20°C / +80°C</li><li>➤ Temperature limite (solo per brevi periodi, in assenza di stress meccanico al rivestimento e senza gradiente di temperatura rispetto al sub-strato): -30°C / +110°C</li><li>➤ Trasporto e movimentazione: -30°C / +50°C</li><li>➤ Costruzione ed operazioni d'assemblaggio: -30°C / +50°C</li><li>➤ Stoccaggio del manufatto rivestito: -30°C / +60°C</li></ul>
<b>Colore:</b>		Nero, Grigio, altri colori a richiesta
<b>Aspetto del film reticolato:</b>		Semilucido
<b>Shore D (ISO 828) @ +20°C (rivestimento full cured):</b>		75 ± 5

MTDS 11017/ Pagina 1 di 4

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@industrieburunostoppaipaints.com - www.industrieburunostoppaipaints.com**

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

# PURSTOP 2000

Rivestimento PUR puro bicomponente a rapido indurimento senza solventi

## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

**Tutte le superfici :** Sgrassatura e decontaminazione. Dopo irruvidimento, accurata depolveratura. Assicurarsi che le superfici da rivestire siano sempre perfettamente libere da tracce di umidità.

**Acciaio:** Sabbiare la superficie secondo la norma ISO 8501/1 SA 2.5 per acciaio. Profilo di rugosità consigliato: Rz Din  $\geq 70 \mu\text{m}$  fino a  $200 \mu\text{m}$  secondo ISO 8503.

## 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\*\*\*

<b>Attrezzatura:</b>	Spruzzo Airless a caldo per bicomponenti (bi-mixer) con Rapporto di compressione 60:1 minimo Premiscelazione automatica dei componenti all'ugello di spruzzo E' consentito il riscaldamento separato di ogni componente come anche del substrato da rivestire
<b>Diametro degli ugelli indicativo:</b>	0,018 ÷ 0,028 inches (mm 0,45 – mm. 0,71)
<b>Pressione agli ugelli indicativo:</b>	250 - 300 Kg/cm <sup>2</sup>
<b>Diluizione:</b>	Nessuna. Non diluire
<b>Pulizia:</b>	Diluyente PUR 11 Dopo l'uso lavare immediatamente con diluyente PUR11 l'attrezzatura venuta a contatto col prodotto catalizzato
<b>Indurimento @ +20/+25 °C:</b>	Fuori polvere ~ 5 - 20 minuti Asciutto al tatto ~ 1 - 3 ore Reticolazione completa 7 - 10 giorni
	<b>In linea -</b> Indurimento con preriscaldamento del tubo e di ognuno dei due componenti a +40 /+60 °C  Asciutto al tatto ~ 30-60 secondi Pronto per l'appesantimento con cemento, ecc. dopo 36-48 ore (+25°C)
<b>Sovraverniciatura @ +20°C:</b>	Min. 30 –/ Max. 60 minuti a seconda della superficie da rivestire e relativa temperatura
<b>Temp. di preriscaldamento indicativo:</b>	+40/+65°C (Base) / +20/+45°C (Indurente)
<b>Temperatura del supporto:</b>	> +5°/+65°C e comunque sempre maggiore di + 3/5°C del dew point
<b>Umidità:</b>	< 80%

MTDS 11017/ Pagina 2 di 4

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

# PURSTOP 2000

## Rivestimento PUR puro bicomponente a rapido indurimento senza solventi

**Spessore:** tra 500 e 2000  $\mu\text{m}$  secchi (DFT) (a seconda del manufatto da rivestire e della temperatura di preriscaldamento dei componenti Base e Indurente).

N.B.: Lo spessore richiesto si ottiene in più mani applicate, senza aspettare che lo strato precedente indurisca: l'operatore dovrà girare intorno al manufatto da rivestire spruzzandolo di continuo sino ad ottenere lo spessore umido (WFT) richiesto, maggiorato di circa il 10 %

**Resa teorica:**  $\text{m}^2/\text{Kg}$  0,77 ad uno spessore di 1000  $\mu\text{m}$  secchi (DFT)  
**Consumo teorico:**  $\text{Kg}/\text{m}^2$  ~ 1,3 ad uno spessore del film secco di 1000  $\mu\text{m}$  (DFT)

\*\*\* Informazioni aggiuntive nell'allegato

### 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.

**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** 6 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (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

MTDS 11017/ Pagina 3 di 4

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 brunostoppianipaints.com - www.industri brunostoppianipaints.com**

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

# PURSTOP 2000

Rivestimento PUR puro bicomponente a rapido indurimento senza solventi

## INFORMAZIONI AGGIUNTIVE

### Raccomandazioni generali sull'utilizzo del prodotto Purstop 2000 per applicazioni su acciaio

Verificare la scelta del prodotto in base al tipo d' utilizzo finale del manufatto protetto (idoneità alle condizioni di esercizio, ecc.).

- Accertarsi che la superficie da rivestire sia perfettamente pulita e sgrassata, insomma libera da ogni tipo di contaminante. Perfettamente asciutta e deumidificata poiché alcuni componenti del prodotto sono altamente igrosensibili.
- Sabbiare la superficie secondo la norma ISO 8501/1 al minimo SA 2,5 per acciaio (meglio se SA3). Profilo rugosità consigliato: minimo Rz Din 70 µm fino a massimo 200 µm secondo ISO 8503 (...parametro da verificarsi più volte durante il normale turno di lavoro).
- Rimuovere accuratamente la polvere dalla superficie da rivestire con getto d' aria compressa deumidificata.
- Alla fine dei processi di pulizia e preparazione della superficie assicurarsi con l'ausilio di idonee strumentazioni, che la stessa sia completamente asciutta, procedendo immediatamente dopo, all' applicazione del prodotto.
- Applicare il prodotto entro le 4 ore successive la preparazione del supporto (U.R. ≤ 80%). In caso contrario ripetere le precedenti operazioni di sabbatura e pulizia.
- Per l'applicazione della pittura utilizzare una apparecchiatura Bi-mixer a caldo con rapporto di miscelazione automatico in testa (o non, a seconda delle temperature di preriscaldamento di base ed Indurente). Prima di utilizzare il prodotto assicurarsi che il dispositivo di auto-pulizia dell'apparecchio di spruzzo sia ben funzionante. Le operazioni di pulizia del sistema applicativo vanno eseguite ogni qual volta lo spruzzo venga interrotto, e comunque in tutte quelle situazioni raccomandate dal produttore del Bi-mixer stesso.
- Controllare e verificare praticamente, prima dell'operazione di spruzzo del prodotto, che i rapporti di catalisi tra base ed Indurente siano rispettati (meglio la verifica in peso):

#### Rapporto di catalisi PURSTOP 2000

<b>in peso</b>	<b>Base 100pp</b>	<b>Indurente</b>	<b>30pp</b>
in volume	Base 3p	Indurente	1p

Tolleranza massima di errore ammessa: 3% calcolato sull'esatto rapporto di catalisi in peso di base e indurente.

- Monitorare costantemente nel tempo che durante il rivestimento i rapporti di catalisi impostati siano rispettati.
- Assicurarsi che la temperatura della superficie da rivestire sia sempre +3/5°C sopra al punto di rugiada (Dew Point).
- I componenti del Purstop 2000 non necessitano di diluizione e possono essere riscaldati a temperature di +40/+65 °C per la Base e +20/+45 °C per l'Indurente.
- Il diluente suggerito per la pulizia di tutta l'attrezzatura è il nostro tipo PUR 11.

Per quant' altro si rimanda ai suggerimenti di cui alla scheda tecnica del prodotto in questione.  
Per ulteriori informazioni potete contattare il nostro servizio di assistenza tecnico.

MTDS 11017/ Pagina 4 di 4

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134