

PURSTOP 2000 INJECTION

Rivestimento PUR puro bicomponente senza solventi per applicazioni ad iniezione

NATURA E IMPIEGO

PURSTOP 2000 INJECTION è un prodotto bicomponente poliuretanico puro di particolare pregio, a rapida essiccazione, a basso impatto ambientale, speciale per applicazioni ad iniezione. Il prodotto è stato formulato per fornire alle superfici in acciaio una buona e durevole protezione passiva contro la corrosione (azione barriera). E' una pittura applicabile con pompa bi-mixer a caldo.

PUR STOP 2000 INJECTION è adatto al rivestimento esterno di tratti di pipes o giunti di saldatura, sia in esercizio on-shore, off shore o interrato. Possiede una permeabilità all'acqua estremamente bassa e offre buona resistenza al cathodic disbonding : da ciò deriva il suo speciale uso in ambiente sottomarino (Sea-lines, ecc.).

Purstop 2000 INJECTION, una volta completamente polimerizzato, garantisce buona resistenza meccanica all'abrasione e agli urti durante la posa, grazie alla sua caratteristica flessibilità; è utilizzabile a 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 variazioni imprevedibili di umidità del sottosuolo e possiede buona resistenza all'attacco di microrganismi presenti nel terreno o nell'ambiente marino. N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Purstop 2000 Injection polimerizzato, se è 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 affatto indice di perdita di protezione anticorrosiva da parte del rivestimento, caratteristica che rimane inalterata.

Prodotto conforme ai requisiti di EN 10290

CARATTERISTICHE TECNICHE



Peso specifico A+B:	Kg/l	1,30 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Volume e Peso:	%	100 ± -1 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:		100 parti di Base / 30 parti di Indurente
Rapporto di miscelazione in Volume:		3 parti di Base / 1 parte di Indurente
**Pot life @ +20°C:		~ 15-20 minuti
Resistenza alla Temperatura:		da - 30°C a + 80°C con punte fino a +110°C <ul style="list-style-type: none">➤ Temperatura di esercizio in continuo (in assenza di stress meccanico al rivestimento): -20°C / +80°C➤ 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➤ Trasporto e movimentazione: -30°C / +50°C➤ Costruzione ed operazioni d'assemblaggio: -30°C / +50°C➤ Stoccaggio del manufatto rivestito: -30°C / +60°C
Colore:		Nero (Disponibile anche Grigio o in altri colori su richiesta)
Aspetto del film reticolato:		Semilucido

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 ≥70 µm fino a 200 µm secondo ISO 8503.

MTDS 01018/ 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@industri brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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

PURSTOP 2000 INJECTION

Rivestimento PUR puro bicomponente senza solventi per applicazioni ad iniezione

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. fino al raggiungimento della fluidità ideale di iniezione.

** 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 in modo irreparabile tutte le caratteristiche del film di rivestimento.**

CARATTERISTICHE APPLICATIVE***

Apparecchiatura:	Spruzzo Airless a caldo per bicomponenti (bi-mixer) con rapporto di compressione 60:1 minimo premiscelazione automatica dei componenti. E' consentito il riscaldamento separato di ogni componente come anche del substrato da rivestire. Quindi iniezione o colata del mix in cassaforma di materiale anti-aderente, predisposta intorno al tubo o al giunto di saldatura.
Pressione agli ugelli indicativo:	160 - 240 Kg/cm ²
Diluizione:	Nessuna - Non diluire
Pulizia:	Diluyente PUR11 Dopo l'uso lavare immediatamente con diluyente PUR 11 l'attrezzatura venuta a contatto col prodotto catalizzato.
Indurimento @ +20/+25 °C:	Fuori polvere ~ 45 -60 minuti Asciutto al tatto ~ 3 - 4 ore Reticolazione completa 7 - 10 giorni
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. 1,5 ore / Max. 3 ore a seconda della superficie da rivestire e della sua temperatura, della tipologia di pittura in uso e della modalità applicativa
Temp. di preriscaldamento indicativo	+40/+65°C (Base) / +20/+45°C (Indurente)
Temperatura del supporto:	> +5°/+65°C e comunque sempre maggiore di + 3/5°C del Dew Point
Umidità:	< 80%
Spessore consigliato:	tra 2 e 5 mm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /Kg 0,77 ad uno spessore di 1000 µm secchi (DFT)
Consumo teorico:	Kg/m ² ~ 1,3 ad uno spessore del film secco di 1000 µm (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.

MTDS 01018/ 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 brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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

PURSTOP 2000 INJECTION

Rivestimento PUR puro bicomponente senza solventi per applicazioni ad iniezione

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 gli usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.

Consultare la Scheda di Sicurezza

MTDS 01018/ 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 brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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

PURSTOP 2000 INJECTION

Rivestimento PUR puro bicomponente senza solventi per applicazioni ad iniezione

INFORMAZIONI

AGGIUNTIVE:

Raccomandazioni generali sull'utilizzo del prodotto PURSTOP 2000 INJECTION 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, ovvero 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 sempre, 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 pre-riscaldamento 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 l'erogazione di materiale venga interrotta e comunque in tutte quelle situazioni raccomandate dal produttore del Bi-mixer stesso.
- Controllare e verificare praticamente, prima dell'operazione di utilizzo del mix di prodotto, che i rapporti di catalisi tra base ed Indurente siano rispettati (meglio la verifica in peso):

Rapporto di catalisi PURSTOP 2000 INJECTION

in peso	Base 100pp	Indurente	30pp
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 INJECTION 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 01018/ 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 brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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