

# STOPCOAT 101

Zincante inorganico bicomponente

## NATURA E IMPIEGO

Primer zincante inorganico bicomponente a base di etil-silicato e zinco metallico in alta percentuale. Studiato per primerizzare manufatti i cui cicli anticorrosivi devono operare in severe condizioni ambientali e di temperatura, esplica una efficace e duratura protezione attiva di tipo galvanico. Prodotto di ampia versatilità utilizzabile in officina ed in cantiere, idoneo ad essere ricoperto a distanza di tempo.

**Il prodotto è parte di un ciclo di pitturazione certificato C5I, durabilità H secondo ISO 12944 rif. Paint system A5I-05.**

**Prodotto qualificato nei cicli fuori terra SNAM**

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Peso specifico A+B:</b>	Kg/l	2,55 ± 0,10 @ +20°C
<b>Solidi in Peso:</b>	%	86 ± 2% A+B
<b>Solidi in Volume:</b>	%	60 ± 2% A+B
<b>Rapporto di Miscelazione in Peso:</b>		27 parti di Base / 73 parti di Indurente
<b>Rapporto di Miscelazione in Volume:</b>		74 parti di Base / 26 parti di Indurente
<b>**Pot life @ +20°C</b>		≥ 6 ore circa
<b>Resistenza alla Temperatura:</b>		+350 / +400 °C (in continuo ed all' aria in condizioni secche)
<b>Aspetto:</b>		Grigio Opaco



## PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

**Acciaio:** Liberare la superficie da oli, grassi, residui salini ed ogni altro tipo di contaminante. Sabbiare a metallo "bianco" SA3 secondo ISO 8501/1 (prof. rugosità: 50/70 µm). Depolverare accuratamente per evitare failure di adesione.

## PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare meccanicamente il componente "veicolo", quindi aggiungere lentamente e sotto costante agitazione la polvere di zinco. Agitare fino a completa scomparsa di grumi e filtrare con filtro da 30 mesh. Durante lo spruzzo, mantenere il recipiente di applicazione sotto costante agitazione meccanica per evitare che lo zinco si depositi. Se la spruzzatura si interrompe per periodi di circa 10 - 15 minuti, procedere poi al riciclo del prodotto rimasto nelle tubazioni. Non lasciare il mix all' interno dei tubi durante prolungati tempi di fermo lavoro.

\*\* 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

<b>Applicazione:</b>	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo Spruzzo convenzionale (non ottimale)
<b>Spruzzo airless :</b>	Diametro ugello 0,018-0,021 pollici Rapporto di compressione 30 : 1 Pressione uscita 120-140 Kg/cm2

MTDS 0921/ 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

# STOPCOAT 101

## Zincante inorganico bicomponente

<b>Diluizione</b>	Non necessaria – Il prodotto è pronto all' uso
<b>Pulizia:</b>	Diluyente 4427/E
<b>Tempi di indurimento @ +25°C- 50%UR</b>	Fuori tatto: 30 minuti – 1 ora Maneggiabile: 3 - 4 ore
	N.B: Spessori elevati, insufficiente ventilazione o basse temperature ambiente, richiederanno tempi di polimerizzazione lunghi, con possibile intrappolamenti di solventi e conseguente prematuro fallimento del prodotto applicato. Anche umidità relativa ambientale inferiore al 50% richiederà tempi di polimerizzazione più lunghi: al riguardo dopo 2 – 4 ore a +20/+25°C sarà possibile accelerare l'idrolisi bagnando abbondantemente e frequentemente con acqua dolce le superfici rivestite.
<b>Sovraverniciatura @ + 20°C:</b>	Intervallo di ricopertura (+20°C- 50%UR) Min. 24 - 48 ore (Salvo raggiungimento della maturazione del rivestimento al grado 4 o 5 secondo ASTM D 4752 ) – Max. illimitato(*)
	(*) N.B.: Prima della ricopertura a distanza di tempo le superfici dovranno essere prive di sostanze contaminanti e Sali di Zinco. Le stesse pertanto dovranno essere trattate con solventi o acqua additivata con detergenti per rimuovere oli, grassi, ecc.. I Sali di Zinco potranno essere rimossi con lavaggio ad alta pressione.
<b>Riverniciabilità:</b>	Con smalti poliuretanici, epossidici, acrilici, siliconici, fenolici. Dopo lo zincante inorganico è necessario applicare una mano di Intermedio o di fondo epossidico o epossi-vinilico ( tie-coat ) prima della finitura.  L' idoneità alla sovraverniciatura del prodotto può essere testata secondo la metodica descritta in ASTM D 4752 (rub-test con MEK)
<b>Temperatura ambiente di applicazione:</b>	Compresa tra +5°C e +35°C
<b>Temperatura suggerita del prodotto:</b>	+20/+30°C
<b>Temperatura del supporto:</b>	Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
<b>Umidità relativa</b>	50 - 95%
<b>Spessore tipico (DFT):</b>	75 µm (Min. 50 µm; Max. 100 µm secchi (DFT))
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /lt 8 mq/lt ; m <sup>2</sup> /Kg 3,1 mq Kg (allo spessore consigliato)

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 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 0921/ 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

**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 6 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 usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.**

**Consultare la Scheda di Sicurezza**



Accedi ai cataloghi, schede tecniche e presentazioni aziendali