

STOPCOAT 1010

Rivestimento epossidico bicomponente

NATURA E IMPIEGO

STOPCOAT 1010 è un rivestimento epossidico bicomponente che si applica e reticola anche a basse temperature ed in presenza di elevata umidità ambientale. Il prodotto, che possiede inoltre ottime caratteristiche di bagnabilità della superficie, applicato a circa 800-1200 µm secchi (DFT) di spessore, viene utilizzato per proteggere in campo manufatti in acciaio, posti in ambienti generalmente riconosciuti non ideali per la esecuzione di un rivestimento protettivo da effettuarsi mediante pittura e dove la preparazione del substrato risulta difficoltosa. (es. Pipes posate all'interno di gallerie).

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat 1010 polimerizzato, quando 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 indice della perdita di protezione anticorrosiva da parte del rivestimento, caratteristica che rimane inalterata.

Prodotto qualificato SNAM in accordo alla specifica GASD C 09.01.10

Stopcoat 1010 è adatto per applicazioni a pennello e spruzzo airless dove gli spessori del rivestimento da eseguire sono maggiori di 500 µm secchi (DFT), l' U.R.% ambientale in campo è minore del 90% e la temperatura dell' aria e del supporto sono minori di 10°C.

PROPRIETA GENERALI

Protezione dalla corrosione:	L' applicazione del prodotto fornisce una eccellente protezione ai substrati in acciaio
Abrasione:	Eccellente resistenza all' abrasione e al danno meccanico
Adesione, resistenza chimica:	Eccellente su superfici correttamente preparate. Può essere usato a protezione del substrato contro l' aggressione data da una vasta gamma di prodotti chimici e fornisce un' eccellente resistenza all'immersione in acqua di mare.
Holiday detector	Assenza di discontinuità a 500-600 µm con tensione 7500 Volt (7,5KV) (con spessori comunque superiori a 500 µm secchi (DFT)

CARATTERISTICHE TECNICHE

Numero dei componenti:	Due: Base (Bianca) e Indurente (Nero)
Peso specifico A+B:	Kg/l 1,45 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	% 96 ± 2% A+B
Solidi in Volume:	% 95 ± 2% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso e Volume:	1 parte di Base / 1 parte di Indurente
**Pot life @ +20°C	~ 60 minuti
Colore:	Grigio



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 brunostoppainpaints.com - www.industri brunostoppainpaints.com

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

STOPCOAT 1010

Rivestimento epossidico bicomponente

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Le superfici devono essere pulite e libere da olii e da ogni tipo di contaminante. Sulle superfici in acciaio sarà ottenuta un'ottima prestazione se preparate ad un minimo Standard

Sa 2,5 secondo ISO 8501-1 e profilo di rugosità minimo RZ DIN 40-60 µm.
Dopo sabbiatura spolverare a fondo la superficie utilizzando aria compressa deumidificata e filtrata.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Miscelare il contenuto dell'Indurente (colore nero) con la Base (color bianco) aggiungendo gradualmente quest'ultima all'Indurente continuando a miscelare il tutto fino ad ottenere una miscela grigia omogenea.

** 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

Applicazione:	Spruzzo airless bi-mixer a caldo per bicomponenti con rapporto di compressione 60:1 minimo Pennello a setole dure tagliate, Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 68:1 minimo
Spruzzo:	Diametro ugello: 0,015 - 0,020 pollici Pressione ugello: 250 - 360 Kg/cm ²
Diluizione:	Prodotto pronto all'uso
Pulizia:	Diluente Epothinner
Indurimento @ +15°C:	Asciutto al tatto 7/9 ore Asciutto in profondità 48-60 ore Reticolazione completa 10-14 giorni
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. 6 / Max. 10 ore
Temperatura consigliata del prodotto durante l'applicazione:	+ 20°C/+30°C
Temperatura minima superficiale:	+ 5°C e Max. + 40°C In caso di temperature superiori ai +30/+35 °C si effettua l'applicazione in due mani intervallate di 2-4 ore
Umidità Relativa:	≤ 90%
Spessore consigliato:	800-1200 µm secchi (DFT) Min. 500 µm/Max. 1200 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /Kg 0.64 a 1000 µm di film secco (DFT)

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppaipaints.com o telefonando al N° +39 030 9745116

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 - www.industri brunostoppaipaints.com

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

STOPCOAT 1010

Rivestimento epossidico bicomponente

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 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

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