

NATURA E IMPIEGO

Stopcoat 300 è un primer/surface tolerant epossì-poliammino-ammidico ai fosfati di zinco. Prodotto concepito come mano di fondo universale per acciaio, alluminio e lamiera zincata nei più svariati campi di impiego, è particolarmente indicato per la protezione di impianti e strutture in ambiente aggressivo. Se applicato su acciaio è consigliata la sabbiatura al grado SA 2,5 secondo ISO 8501/1 per l'ottenimento delle più elevate prestazioni.

Ottimo anche come mano intermedia di cicli iniziali o di manutenzione. **Ranking ACET ISO 12944.**

N.B.: Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat 300 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.

CARATTERISTICHE TECNICHE



Peso specifico A+B:	Kg/l	1,30 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	73 ± 3% A+B
Solidi in Volume:	%	60 ± 3% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:	75 parti di Base / 25 parti di Indurente	
Rapporto di Miscelazione in Volume:	2 parti di Base / 1 parte di Indurente	
**Pot life @ +20°C	≥ 6 ore	
Colore:	Rosso Ossido, altri su commessa	

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

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

Acciaio: Si consiglia la sabbiatura al grado SA 2,5 secondo ISO 8501/1 con profilo di rugosità pari a RZ Din 30-60 µm. Qualora non sia possibile eseguire la sabbiatura, il supporto deve essere comunque asciutto, sgrassato, perfettamente pulito ed esente da ruggine o calamina ed abrasivo meccanicamente al grado minimo ST3 secondo ISO 8501/1.

Acciaio già verniciato: Asportare meccanicamente l'eventuale pittura scrostata o male ancorata e la ruggine presente. Irruvidire bene la superficie da trattare al fine di creare la giusta aderenza tra pittura e substrato. Eliminare completamente la polvere e gli altri residui di risulta derivanti dalle operazioni di cui sopra. Nota Bene: Si consiglia sempre ed in ogni caso, di eseguire preliminarmente un test di compatibilità tra la vecchia pitturazione e la nuova che si intende impiegare.

Acciaio zincato nuovo: Asciutto, abrasivo e perfettamente sgrassato.

Acciaio zincato già verniciato: Abrasivo rimuovendo tutte le tracce di ruggine.

Alluminio: Asciutto, sgrassato e leggermente abrasivo, oppure trattato chimicamente.

Cemento: Pulito, asciutto, stagionato, esente da particelle friabili facilmente distaccabili, da efflorescenze e da oli distaccanti usati come disarmanti.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Omogeneizzare a parte sia la base che l' indurente negli originali contenitori di fornitura. Miscelare nelle corrette proporzioni di catalisi Base e Indurente, agitando il mix ottenuto per ulteriori 5 minuti fino a completa omogeneizzazione; quindi travasare nell'apposito serbatoio di stoccaggio dell'apparecchiatura 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 in modo irreparabile tutte le caratteristiche del film di rivestimento.**

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 45:1 minimo Spruzzo Convenzionale Pennello, rullo
Diluente : Diluizione:	Diluente per epossidici Epothinner % Spruzzo, pennello, rullo 0-15%; diluzioni diverse possono essere necessarie in funzione dell'assorbimento del supporto e dello spessore richiesto e del tipo di sistema applicativo scelto
Pulizia:	Epothinner
Indurimento @ +25°C:	Fuori tatto 2-3 ore Maneggiabile in 24/36 ore La reticolazione completa e quindi le massime caratteristiche di resistenza si ottengono dopo 7 giorni
Sovraverniciatura @ +20°C	+18/+24 ore dopo 48-72 ore è comunque sempre consigliabile una leggera carteggiatura Può essere sovraverniciato con qualsiasi prodotto bicomponente
Temperatura ambiente di applicazione: Temperatura suggerita del prodotto: Temperatura del supporto:	Compresa tra +5°C e +35°C +20/+30°C Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
Umidità relativa:	≤ 85%
Spessore consigliato:	75 µm secchi (DFT) - Umidi circa 125 (WFT) Minimo 40 - Massimo 150 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /kg 6,0 - 7,0 allo spessore consigliato

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppa nipa nts.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 01019/ 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 brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.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 **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