

### NATURA E IMPIEGO

**Stopcoat 303** è un mastice epossidico surface tolerant alluminato, formulato con plastificanti polimerici, fosfati di zinco ed ossido di ferro micaceo. Primer, mano intermedia per acciaio, prodotto particolarmente indicato per la manutenzione di impianti e strutture in ambiente aggressivo industriale on-off shore. Permette di raggiungere uno spessore secco fino a 200 µm secchi (DFT) per mano. Può essere applicato anche su acciaio spazzolato meccanicamente con setole metalliche o con mole abrasive se non è possibile la sabbiatura, o su calcestruzzo opportunamente preparato.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat 303 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

**Il prodotto è parte di alcuni cicli di pitturazione certificati C4 e C5I, durabilità H secondo ISO 12944**

**rif. Paint system A4-09 e A5I-02**

**Prodotto qualificato nei cicli fuori terra SNAM**

### PROPRIETÀ GENERALI

#### Protezione dalla corrosione:

L' applicazione di una singola mano fornisce un'ottima protezione al substrato in acciaio

#### Abrasione:

Buona resistenza all' abrasione e al danno meccanico

#### Adesione:

Ottima su superfici se correttamente preparate.

#### Resistenze:

Soluzioni acide.....Buona

Soluzioni alcaline.....Buona

Acqua di mare.....Ottima

Acqua deionizzata.....Buona

Atmosfera marina.....Ottima

Atmosfera industriale.....Ottima

Atmosfera petrolchimica.....Ottima

### CARATTERISTICHE TECNICHE

#### Peso specifico A+B:

Kg/l 1,50 ± 0,05 @ +20°C

#### Solidi in Peso:

% 90 ± 3% A+B

#### Solidi in Volume:

% 86 ± 3% A+B

#### Rapporto di Miscelazione in Peso:

80 parti di Base / 20 parti di Indurente

#### Rapporto di Miscelazione in Volume:

70 parti di Base / 30 parti di Indurente

#### \*\*Pot life @ +20°C

≥ 6 ore

#### Colore:

Grigio, Altre tinte a richiesta



### 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.

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 brunostoppanipaints.com - www.industri brunostoppanipaints.com**

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

**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.

**Superfici ossidate:** Sgrassaggio, sabbiatura SA1/SA2/spazzolatura ST3 con mole abrasive metalliche per acciaio.

**Cemento:** Pulito (libero da oli, grassi distaccanti e qualsiasi contaminante superficiale), asciutto (umidità interna inferiore al 4%), stagionato (almeno 28 giorni per il normale cemento Portland), ben irruvidito e depolverato e quindi esente da particelle friabili facilmente distaccabili e da efflorescenze. Inoltre prima del trattamento con STOPCOAT 303 dovrà essere verificata all'interno del cemento, la totale assenza di azioni generate dall'acqua e per capillarità e per falda.

### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Agitare accuratamente Base ed Indurente. Aggiungere lentamente sempre agitando, il contenuto dell'indurente a quello della Base. Continuare a mescolare fino a completa omogeneizzazione del tutto. (Operare così anche in caso di diluizione)

\*\* 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 45:1 minimo Spruzzo convenzionale Rullo, pennello
<b>Spruzzo airless :</b>	Diametro ugello 0.018-0.021 pollici Pressione uscita 160-180 Kg/cm <sup>2</sup>
<b>Diluizione:</b>	0 - 15 % Epothinner
<b>Pulizia:</b>	Epothinner
<b>Indurimento @ + 25°C:</b>	Fuori tatto 2/4 ore Maneggiabile 24/36 ore
<b>Sovraverniciatura @ +20°C:</b>	24 / 36 ore. (Dopo 48-72 ore è comunque sempre consigliabile una leggera carteggiatura)
<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>	≤ 85%

Spessore consigliato:	150 µm secchi (DFT) (umidi circa 175-180 µm (WFT)). Min. 100 - Max. 200 µm secchi (DFT)	
Resa teorica:	m <sup>2</sup> /l	5,8 allo spessore consigliato
	m <sup>2</sup> /kg	3,9 allo spessore consigliato
Consumo teorico:	256 g/m <sup>2</sup>	

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa ntpa nts.com](mailto:sales@industri brunostoppa nipa ntpa 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.

**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 brunostoppa ntpa nts.com](mailto:sales@industri brunostoppa ntpa nts.com) - [www.industri brunostoppa ntpa nts.com](http://www.industri brunostoppa ntpa nts.com)

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