

NATURA E IMPIEGO

Stopcoat 303 è un mastice epossidico **surface tolerant alluminato**, formulato con plastificanti polimerici, fosfati di zinco, ossido di ferro micaceo e modificato con speciali cariche a carattere dissipativo che rendono la pittura completamente polimerizzata conforme ai requisiti di EN IEC 60079-0 ed EN ISO 80079-36 (uso di materiali non metallici in atmosfere pericolose esplosive per presenza di gas incluso quelli del gruppo IIC in accordo ad EN ISO 80079-36).

Primer, mano intermedia per acciaio, prodotto particolarmente indicato per la manutenzione di impianti e strutture in ambiente aggressivo industriale on-off shore.

Grazie al contenuto di speciali cariche dissipative, oltre ad offrire un'ottima protezione anticorrosiva attiva, può essere applicato su carpenteria in acciaio (tubazioni, valvole, fittings, ecc), opportunamente preparata, che opererà in atmosfere esplosive per presenza ad esempio di gas tipo l'Idrogeno.

Stopcoat 303 ATEX 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, oppure su calcestruzzo opportunamente preparato.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat 303 ATEX 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 pittura certificati C4 e C5I, durabilità H (High) secondo ISO 12944 rif. Paint system A4-09 e A5I-02.

Il prodotto è certificato conforme ai requisiti di EN IEC 60079-0 ed EN ISO 80079-36 (uso di materiali non metallici in atmosfere pericolose esplosive per presenza di gas incluso quelli del gruppo IIC in accordo ad EN ISO 80079-36). Test Report Eurofins Product Testing Italy No. EPT.23.ATEX.0196/2323043.

Il prodotto è anche parte di un ciclo di pittura certificato dove ogni mano del sistema ed il ciclo integrale risulta conforme ai requisiti di EN IEC 60079-0 ed EN ISO 80079-36 (uso di materiali non metallici in atmosfere pericolose esplosive per presenza di gas incluso quelli del gruppo IIC in accordo ad EN ISO 80079-36).

Sistema: Stopcoat 303 ATEX / Stopcoat 307 ATEX / Stopcoat 621 ATEX.

Test Report Eurofins Product Testing Italy No. EPT.23.ATEX.0196/2323043.

Prodotto qualificato per cicli fuori terra SNAM compreso l'esterno di installazioni soggette ad ATEX IIC per presenza di Idrogeno.

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.

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 ATEX 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

Applicazione:	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 45:1 minimo Spruzzo convenzionale Rullo, pennello
Spruzzo airless :	Diametro ugello 0.018-0.021 pollici Pressione uscita 160-180 Kg/cm2
Diluizione:	0 - 15 % Epothinner
Pulizia:	Epothinner
Indurimento @ + 25°C:	Fuori tatto 2/4 ore Maneggiabile 24/36 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:	24 / 36 ore. (Dopo 48-72 ore è comunque sempre consigliabile una leggera carteggiatura)
Temperatura ambiente di applicazione:	Compresa tra +5°C e +35°C
Temperatura suggerita del prodotto:	+20/+30°C
Temperatura del supporto:	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:	150 µm secchi (DFT) (umidi circa 175-180 µm (WFT)). Min. 100 - Max. 200 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /l 5,8 allo spessore consigliato
	m ² /kg 3,9 allo spessore consigliato
Consumo teorico:	256 g/m ²

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.

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.

MTDS 01024/ 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

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