

NATURA E IMPIEGO

Stopcoat 304 è un mastice epossidico surface tolerant alluminato, formulato con plastificanti polimerici, fosfati di zinco ed ossido di ferro micaceo. Primer e mano intermedia per acciaio è particolarmente indicato per la manutenzione di impianti e strutture in ambiente aggressivo. E' in grado di raggiungere uno spessore secco fino a 200 µm secchi (DFT) per mano. Può essere applicato anche su acciaio nuovo e da manutenzionare, previa spazzolatura meccanica con setole metalliche o con mole abrasive quando non è possibile la sabbiatura. E' anche applicato su cemento preparato opportunamente.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat 304 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.

PROPRIETA GENERALI

Protezione dalla corrosione:	L' applicazione di una singola mano fornisce una buona 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	1,45 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	91 ± 2% A+B
Solidi in Volume:	%	85 ± 2% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:		87 parti di Base / 13 parti di Indurente
Rapporto di Miscelazione in Volume:		83 parti di Base / 17 parti di Indurente
**Pot life @ +20°C		≥ 6 ore
Colori:		Disponibile in varie 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 abrasivato 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 304 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	5,9
	m ² /kg	4,1 allo spessore consigliato
Consumo teorico:		243 g/m ²

Maggiori info scrivendo a sales@industribrunostoppaipaints.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@industribrunostoppaipaints.com - www.industribrunostoppaipaints.com

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