

NATURA E IMPIEGO

Primer/intermedio bicomponente ad alto solido di natura epossì-amminica, modificato con speciali cariche a carattere dissipativo che rendono la pitturazione 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).

Grazie alla sua peculiare formulazione, oltre ad offrire un'ottima protezione anticorrosiva passiva che lo rende idoneo all'impiego in cicli anticorrosivi iniziali per la protezione di impianti e strutture operanti in ambiente aggressivo, il prodotto può essere applicato su carpenteria in acciaio (tubazioni, valvole, fittings, ecc), opportunamente preparata, che opererà in atmosfere potenzialmente esplosive per presenza ad esempio di gas tipo l'Idrogeno.

Stopcoat 307 ATEX vanta un'ottima applicabilità ed un'essiccazione rapida combinata ad un pot-life discretamente lungo (con Indurente tipo standard). E' anche disponibile un Indurente "Fast" avente buono spunto di curing a temperature comprese tra i +3/+10 °C, per applicazioni durante il periodo invernale.

Stopcoat 307 ATEX è in grado di raggiungere uno spessore secco fino a 200 µm secchi (DFT) per mano.

Il prodotto è parte di un ciclo di pitturazione certificato C5-I, durabilità H (High) e C5 VH durabilità VH (Very High) secondo ISO 12944

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.0197/2323043 e Test Report Eurofins Product Testing Italy No. EPT.23.ATEX.0196/2323043 .

Il prodotto è anche parte di cicli di pitturazione certificati dove ogni mano del sistema ed il ciclo integrale risultano conformi 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).

Sistemi:
Stopcoat 71 ATEX / Stopcoat 307 ATEX / Stopcoat 621 ATEX;
Test Report Eurofins Product Testing Italy No EPT.23.ATEX.0197/2323043.
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.

PROPRIETA GENERALI

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.....	Buona
Acqua deionizzata.....	Buona
Atmosfera marina.....	Buona
Atmosfera industriale.....	Ottima
Atmosfera petrolchimica.....	Ottima

CARATTERISTICHE TECNICHE



Peso specifico A+B:	Kg/l	1,55 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	90 ± 2% A+B
Solidi in Volume:	%	84 ± 2% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:		87 parti di Base / 13 parti di Indurente

MTDS 01024/ Pagina 1 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

STOPCOAT 307 ATEX

Primer/Intermedio epossipoliamminico bicomponente dissipativo

****Pot life @ +20°C**

~ 1,5 ore a +20°C con Indurente "STD"
~ 30 minuti a +20°C con Indurente "FAST"

Colori:

Grigio Chiaro, Altre tinte 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 sabbatura al grado SA 2,5 secondo ISO 8501/1 con profilo di rugosità minimo pari a RZ Din 30 - 60µm. Quando non è possibile eseguire la sabbatura, 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 zincato a caldo: Asciutto, abrasivo e perfettamente sgrassato.

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

Superfici con vecchie pitture: Valutare l'uniformità e l'adesione al supporto della pitturazione presente, quindi lavaggio con acqua/sgrassaggio – a superficie perfettamente asciutta, applicazione di Stopcoat 307 ATEX previo adeguato irruvidimento della superficie stessa e successiva accurata depolveratura.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Omogeneizzare a parte sia la base che l'indurente negli originali contenitori di fornitura.

Miscelare le corrette proporzioni di catalisi Base ed 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 Rullo, pennello
Spruzzo Airless:	Diametro ugello 0.018-0.021 pollici Pressione uscita 160-180 Kg/cm2
Diluizione:	0 - 10 % Epothinner
Pulizia:	Epothinner
Indurimento @ + 25°C:	Fuori tatto con Indurente "FAST", 3 - 4 ore Fuori tatto con Indurente "STD", 6 - 8 ore Asciutto in profondità con Indurente "FAST", 6 - 8 ore Asciutto in profondità con Indurente "STD", 12 - 18 ore

MTDS 01024/ Pagina 2 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

Sovraverniciatura @ +20°C:		Con Indurente "FAST", 4 - 24 ore (dopo 36 ore è sempre consigliabile carteggiatura)
		Con Indurente "STD", 12 - 36 ore (dopo 48 ore è sempre consigliabile carteggiatura)
Temperatura ambiente di applicazione:		+3/+35 °C e comunque sempre superiore di +3°C rispetto al punto di rugiada
Temperatura suggerita del prodotto:		+20°C
Temperatura del supporto:		+5 °C e max. +40°C.
Umidità relativa:		≤ 85 %
Spessore consigliato:		150 µm secchi (DFT) (umidi circa 175 µm WFT) Min. 80 Max. 250 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /l	5,6
	m ² /Kg	3,6 allo spessore consigliato.
Consumo teorico:		circa 280 g/mq allo spessore consigliato.

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)

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 ntpa nts.com - www.industri brunostoppa ntpa nts.com

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

N.B.: Prodotto destinato all'uso professionale
ed esclusivamente per gli usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.

Consultare la Scheda di Sicurezza



Accedi ai cataloghi, schede tecniche e presentazioni aziendali

MTDS 01024/ Pagina 4 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@industrieburunostoppainipaints.com - www.industrieburunostoppainipaints.com

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