

STOPCOAT 314

Primer epossidico bicomponente alto solido

NATURA E IMPIEGO

Adatto a tutti i supporti Industriali: cemento, acciaio, alluminio, acciaio, acciaio zincato ecc. Le caratteristiche e le prestazioni di questo prodotto ne permettono l' utilizzo su superfici cementizie, impianti civili, industriali, serbatoi o strutture esposte in atmosfere industriali aggressive, come mano di fondo di cicli anticorrosivi iniziali. Prodotto a basso contenuto V.O.C.

CARATTERISTICHE TECNICHE

| | | | |
|--|---|---------------------|-----|
| Tipo di legante: | Epossi-Amminico | | |
| Peso specifico A+B: | Kg/l | 1,35 ± 0,05 @ +20°C | |
| Solidi in Peso: | % | 75 ± 2% | A+B |
| Solidi in Volume: | % | 61 ± 2% | A+B |
| Rapporto di Miscelazione in Peso: | 86 parti di Base / 14 parti di Indurente | | |
| Rapporto di Miscelazione in Volume: | 4 parti di Base / 1 parte di Indurente | | |
| **Pot life @ +20°C | ≥ 6 ore | | |
| Colore: | Rosso – Grigio (Base) / Trasparente (Indurente) | | |



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 (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 314 dovrà essere verificata all'interno del cemento, la totale assenza di azioni generate dall'acqua e per capillarità e per falda.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

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

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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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

STOPCOAT 314

Primer epossidico bicomponente alto solido

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 |
| Diluyente : | Diluyente per epossidici 333 |
| Diluizione: % | Spruzzo 15-25 Rullo, pennello 10-15% Diluzioni diverse possono essere necessarie in funzione dell'assorbimento del supporto e dello spessore richiesto. |
| Pulizia: | Diluyente 333 |
| Indurimento @ +25°C: | Fuori tatto 2-4 ore Asciutto in profondità in 16-24 ore La reticolazione completa e quindi le massime caratteristiche di resistenza si ottengono dopo 7 giorni. |
| Sovraverniciatura @ +20°C: | 18-24 ore Può essere sovraverniciato con qualsiasi prodotto verniciante bicomponente. |
| 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% |
| Spessori tipici: | Suggerito 75-100 µm secchi (DFT) Min. 50 – Max. 150 µm secchi (DFT). |
| Resa teorica: m ² /Kg | 6,0 per mano ad uno spessore di 75 µm secchi (DFT). |

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppaipaints.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.

MTDS 0721/ 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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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

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