

# STOPCOAT 410 HB

Primer/Intermedio epossipoliamicidico bicomponente

## NATURA E IMPIEGO

Stopcoat 410 è un prodotto di natura epossipoliamicidica. Primer e mano intermedia di cicli anticorrosivi, è particolarmente indicato per la manutenzione di impianti e strutture in ambiente aggressivo. Utilizzabile come tie-coat su zincanti inorganici ed epossidici.

## PROPRIETA GENERALI

<b>Protezione dalla corrosione:</b>	L' applicazione di una singola mano fornisce una buona protezione al substrato.
<b>Abrasione:</b>	Buona resistenza all' abrasione e al danno meccanico
<b>Adesione:</b>	Ottima su superfici correttamente preparate, sgrassate, abrasivate
<b>Resistenze:</b>	
<b>Soluzioni acide.....</b>	Buona
<b>Soluzioni alcaline.....</b>	Ottima
<b>Acqua di mare.....</b>	Ottima
<b>Acqua deionizzata.....</b>	Buona
<b>Atmosfera marina.....</b>	Ottima
<b>Atmosfera industriale.....</b>	Ottima
<b>Atmosfera petrolchimica.....</b>	Ottima
<b>Alla temperatura: .....</b>	+70/+80°C ( in continuo ed all'aria in condizioni secche)

## CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Peso specifico A+B:</b>	Kg/l	1,35 ± 0,05 @ +20°C
<b>Solidi in Peso:</b>	%	73 ± 2% A+B
<b>Solidi in Volume:</b>	%	60 ± 2% A+B
<b>Rapporto di Miscelazione in Peso:</b>		83 parti di Base / 17 parti di Indurente
<b>Rapporto di Miscelazione in Volume:</b>		75 parti di Base / 25 parti di Indurente
<b>**Pot life @ +20°C</b>		≥ 6 ore
<b>Colore:</b>		Grigio satinato



## 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.

**Altre superfici:** Perfettamente pulite ed idoneamente primerizzate.

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 brunostoppianipaints.com - www.industri brunostoppianipaints.com

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

# STOPCOAT 410 HB

Primer/Intermedio epossipoliammidico bicomponente

## 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.

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 0.015-0.020 pollici Pressione uscita 150-225 Kg/cm <sup>2</sup>
<b>Diluizione:</b>	5 - 10 % con Epothinner
<b>Pulizia:</b>	Epothinner
<b>Indurimento @ +25°C:</b>	Fuori tatto 3/4 ore Maneggiabile 24/36 ore
<b>Sovraverniciatura @ +20°C</b>	24 -36 ore
<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%
<b>Spessore consigliato:</b>	75 µm secchi (DFT) (umidi circa 125 (WFT)) Min. 40 - Max. 150 µm secchi (DFT)
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /l 8,0 - 6,0 m <sup>2</sup> /Kg allo spessore consigliato
<b>Consumo teorico:</b>	167 g/ m <sup>2</sup>

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppaipaints.com](mailto: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.

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](mailto:sales@industri brunostoppaipaints.com) - [www.industri brunostoppaipaints.com](http://www.industri brunostoppaipaints.com)

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

# STOPCOAT 410 HB

Primer/Intermedio epossipoliammidico bicomponente

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

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