

STOPCOAT 621 ATEX

Smalto acril-uretanico bicomponente lucido dissipativo

NATURA E IMPIEGO

Finitura acrilico-uretanico alifatica non ingiallente ad alto solido, eccellente per elasticità, brillantezza, durezza superficiale, modificata con speciali cariche a carattere dissipativo che rendono questa 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, questo top coat oltre a resistere in atmosfere industriali particolarmente aggressive e ad essere dotato di ottima adesione su svariati supporti, può essere impiegato come mano a finire di pregio su carpenteria in acciaio (tubazioni, valvole, fittings, ecc) opportunamente pretrattata, che opererà in atmosfere esplosive per presenza ad esempio di gas tipo l'Idrogeno.

Il prodotto fa parte di un ciclo di verniciatura certificato C5-I, durabilità H (Alta) e C5 VH, VH (Very High) secondo ISO 12944.

Finitura testata e certificata in accordo ad UNI EN 13523-10, resistenza alla radiazione fluorescente UV ed alla condensazione dell'acqua di un rivestimento/pittura organica.

Test Report IPN 002 /2024 Università di Trento, Dipartimento di Ingegneria Industriale

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.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di legante:		Acriluretanico alifatico non ingiallente
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,20 ± 0,10 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	70 ± 2% A+B
Solidi in Volume:	%	60 ± 2% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:		80 parti di Base / 20 parti di Indurente
**Pot life @ +20°C		≥ 3 ore
Colore:		Tinte RAL
Aspetto prodotto applicato:		Lucido



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Acciaio: Su acciaio sabbiato al grado SA 2,5 applicare una mano di primer zincante o di Fondo Epossidico. A distanza di 24 ore applicare una seconda mano di intermedio Epossidico. Successivamente finire con 1 - 2 mani di Smalto Stopcoat 621 Atex intervallate 24 ore l'una dall'altra.

MTDS 02024/ 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 621 ATEX

Smalto acril-uretanico bicomponente lucido dissipativo

Alluminio, Leghe leggere, Acciaio Zincato a caldo: Asportare lo strato superficiale ossidato con spazzola meccanica o disco abrasivo. Togliere la polvere e i residui della spazzolatura, sgrassare la superficie con Epothinner ed applicare una mano di STOPCOAT 305 o EPOXY PRIMER 938 o altro primer idoneo. Finire con 1 – 2 mani di smalto Stopcoat 621 ATEX intervallate 24 ore l'una dall'altra.

Superfici già verniciate: Verificata la compatibilità col materiale sottostante, le superfici da rivestire dovranno essere liberate da ogni contaminante superficiale e presentarsi perfettamente asciutte e senza traccia di umidità.

Altre superfici: Pulite, correttamente preparate e primerizzate.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Mescolare separatamente i due singoli componenti.

Aggiungere la soluzione B nella soluzione A e miscelare fino a completa omogeneizzazione.

Attendere 5 minuti prima di iniziare l'applicazione. Comunque, il tempo indicato può aumentare o diminuire a seconda del tipo di attrezzatura utilizzato per l'applicazione.

** 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 30:1 minimo Spruzzo convenzionale Rullo, Pennello solo per piccole superfici
Diluyente:	DILUENTE PUR11
Diluizione:	Pronto all'uso / 0-10% Max. se necessario
Pulizia:	Diluyente PUR11
Indurimento @ +25°C:	Fuori polvere dopo 1 – 2 ore Maneggiabile dopo 6 – 7 ore Indurimento in profondità dopo 20 – 24 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. 4 ore/ Max. 12 ore
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:	≤ 80%
Spessori realizzabili:	Min. 40 µm / Max. 80 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /Kg 10 ad uno spessore di 50 µm secchi (DFT)

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

MTDS 02024/ 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 brunostoppa ntpa nts.com - www.industri brunostoppa ntpa nts.com

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

STOPCOAT 621 ATEX

Smalto acril-uretanico bicomponente lucido dissipativo

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 6 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 02024/ 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 brunostoppianipaints.com - www.industri brunostoppianipaints.com

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