

STOPCOAT 621 MATT

Mano unica a finire acril-poliuretano bicomponente opaca

NATURA E IMPIEGO

Mano unica a finire acril-poliuretano bicomponente. L' applicazione di **Stopcoat 621 MATT** eseguita secondo le raccomandazioni specificate nella presente, fornisce una combinazione di caratteristiche tecniche riassumibili nella buona resistenza del rivestimento esposto alle diverse condizioni di esercizio, unitamente a buone doti di protezione anticorrosiva.

Ideale per macchine utensili ed operatrici, carpenteria metallica in genere, ecc.

PROPRIETA' GENERALI

Protezione dalla corrosione:	L' applicazione di una singola mano fornisce una buona Protezione ai substrati in acciaio
Abrasione:	Buona resistenza all' abrasione e al danno meccanico
Adesione:	Ottima su superfici correttamente preparate
Resistenze:	
Atmosfera industriale/petrochimica.....	Ottima
Atmosfera marina.....	Ottima
Acqua ed Acqua di mare.....	Buona*
Agenti chimici blandamente aggressivi (oli, nafta, soluzioni acquose basiche ed acide, ecc.).....	Buona*
Alla temperatura (aria secca):	+ 80 °C
	(+70 °C in continuo)

(*) Fumi, vapori, spruzzi.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico A+B	Kg/l	1,30 ± 0,10 in base alla tinta richiesta @ +20°C
Solidi in Peso:	%	63 ± 3 % A+B
Solidi in Volume:	%	48 ± 2 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:		100 parti di Base / 20 parti di Indurente
**Pot life @ +20°C:		4- 6 ore
Colore / aspetto del film applicato		In tonalità di colore RAL, su richiesta / Opaco 15-30 GU



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, abrasivo meccanicamente al grado minimo ST3 secondo ISO 8501/1 e comunque sempre in ogni caso primerizzato.

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.

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 brunostoppa nipa nts.com - www.industrie brunostoppa nipa nts.com

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

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Acciaio zincato nuovo: Asciutto, perfettamente sgrassato, leggermente irruvidito (oppure decapato o stagionato) ed idoneamente primerizzato.

Alluminio: Asciutto, sgrassato e leggermente abrasivato, oppure trattato chimicamente ed idoneamente primerizzato.

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 5 minuti fino a completa omogeneizzazione; quindi travasare nell'apposito serbatoio di stoccaggio dell'apparecchiatura di spruzzo / recipiente di applicazione. Lasciare riposare per ulteriori 5 minuti e quindi procedere all'applicazione.

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	Spruzzo Airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo
	Spruzzo convenzionale Rullo Pennello solo piccole superfici
Diluyente:	Diluyente PUR 11
Diluizione:	spruzzo, rullo e pennello 0% -15% diluzioni diverse possono essere necessarie in funzione dell'assorbimento del supporto e dello spessore richiesto
Pulizia:	Diluyente PUR 11
Indurimento @ +25°C :	Fuori tatto 2-3 ore Asciutto in profondità dopo 24-36 ore a seconda del DFT applicato Il full-curing e le massime caratteristiche di resistenza si ottengono dopo 7-10 giorni (+25°C)
Sovraverniciatura @ +20°C:	Sovraverniciabile min. 8/ max 24 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%
Resa teorica:	m ² /Kg ~ 6,2 per mano ad uno spessore di 60 µm secchi (DFT)
Spessore:	Min. 40 µm - 60 µm secchi (DFT) max.

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.

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

STOP COAT 621 MATT

Mano unica a finire acril-poliuretana bicomponente opaca

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 gli 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 brunostoppa nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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