

STOPCOAT 625 HS

Smalto acril-uretanico bicomponente lucido

NATURA E IMPIEGO

Prodotto acrilico-uretanico alifatico non ingiallente di grande pienezza e brillantezza eccellente per elasticità, durezza superficiale e resistenza anche in atmosfere industriali particolarmente aggressive; è dotato di ottima adesione su svariati supporti quali: acciaio, alluminio, plastica, vetroresina, legno ecc. pretrattati con fondi e primers appropriati. Viene utilizzato per la pitturazione di apparecchiature industriali, carrozzerie industriali, costruzioni in vetroresina, ecc..

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di legante:	Acril - Uretanico Alifatico non ingiallente		
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,100 ± 0,10 @ +20°C	
Solidi in Peso:	%	70 ± 3%	A+B
Solidi in Volume:	%	60 ± 4%	A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:	100 parti di Base / 50 parti di Indurente		
**Pot life @ +20°C	≥ 4 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 625 HS intervallate 24 ore l'una dall'altra.

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 625 HS 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
---------------	---

MTDS 01018/ 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.industri brunostoppa nipa nts.com

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

	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 45-90 minuti
Sovraverniciatura @ +20°C:	Min. 24/ Max. 36 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. 30 µm / Max. 80 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /kg 11 ad uno spessore di 50 µm secchi (DFT)

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppa nipa 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 6 mesi nelle condizioni consigliate di stoccaggio (contenitori originali sigillati).

MTDS 01018/ 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 nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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

STOPCOAT 625 HS

Smalto acril-uretanico bicomponente lucido

**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 01018/ 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