

STOPCOAT 660 HS

Finitura Acril-Poliuretanica bucciata bicomponente

NATURA E IMPIEGO

E' un prodotto a due componenti, che possiede ottime doti di elasticità, durezza e resistenza in atmosfera marina e industriale. Forma una caratteristica pellicola a "buccia d'arancia" dal gradevole aspetto indicata sia per nascondere meglio i difetti superficiali del supporto, sia per attenuare il riflesso su superfici piane di grandi dimensioni.

Queste sue caratteristiche lo rendono adatto per la pitturazione di impianti marittimi, macchinari industriali e impianti dove siano richieste resistenze anche ad aggressivi chimici deboli. Resiste ottimamente ai lavaggi con detersivi.

CARATTERISTICHE TECNICHE



Tipo di legante:	Acril-Poliuretanico		
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,25 ± 0,10 @ +20°C	
Solidi in Peso:	%	73 ± 2%	A+B
Solidi in Volume:	%	61 ± 2%	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:	Bucciato Lucido		

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Acciaio: Su acciaio sabbiato al grado SA 2,5 (Rz DIN 30-40 micrometri) applicare una mano di zincante epossidico Stopcoat 71 o fondo epossidico idoneo. A distanza di 24 ore applicare una seconda mano di fondo epossidico. Finire con Stopcoat 660.

Alluminio e leghe leggere: Asportare lo strato superficiale ossidato con spazzola meccanica o disco abrasivo. Togliere la polvere e i residui della spazzolatura, sgrassare la superficie con Diluente Epothinner ed applicare una mano di Stopcoat 305. Finire con Stopcoat 660.

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

Tutte le superfici : Pulite, correttamente preparate, idoneamente primerizzate e perfettamente asciutte.

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:	Airmix con rapporto di compressione 30:1 minimo Spruzzo convenzionale
----------------------	--

MTDS 01018/ Pagina 1 di 2

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

STOPCOAT 660 HS

Finitura Acril-Poliuretana bucciata bicomponente

Diluyente :		Pronto all'uso Eventuale diluzione Diluente PUR11
Diluizione:	%	0-10
Pulizia:		Diluente PUR11
Indurimento @ + 25°C:		Fuori polvere 2-3 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:		Min. 12/ 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%
Spessori realizzabili :		Min. 50 µm / Max. 120 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /l	4,5 – 5,0 ad uno spessore di 100 µm secchi (DFT)

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 gli usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.

Consultare la Scheda di Sicurezza

MTDS 01018/ Pagina 2 di 2

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 brunostoppainpaints.com - www.industri brunostoppainpaints.com

Azienda con sistema di gestione qualità UNI EN ISO 9001:2015 certificato da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134