

STOPCOAT 701

Pittura epossì-fenolica bicomponente ad alto solido

NATURA E IMPIEGO

STOPCOAT 701 è un rivestimento chimico-resistente, ad alto solido e di natura epossì-fenolica catalizzato con Indurente poliamminico. Il prodotto è stato studiato appositamente per resistere ad una vasta gamma di agenti chimici. Può essere applicato ad uno spessore di 200 - 300 micrometri secchi (DFT) in mano unica ed utilizzato per interno/esterno di tubi, serbatoi, curve, valvole in acciaio, preventivamente e opportunamente preparate.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat 701 polimerizzato, quando esposto all'aria in ambiente esterno, ad opera degli agenti atmosferici (sole, pioggia, ecc.) tende a virare di colore opacizzando e sfarinando.

Questi fenomeni puramente estetici non sono indice della perdita di protezione anticorrosiva da parte del rivestimento, caratteristica che rimane inalterata.

PROPRIETÀ GENERALI

Protezione dalla corrosione:

L' applicazione di una singola mano fornisce un' eccellente protezione ai substrati.

Abrasione:

Eccellente resistenza all' abrasione e al danno meccanico

Adesione, resistenza chimica e alla temperatura :

Eccellente su superfici correttamente preparate.

Resiste ad una vasta gamma di prodotti chimici:

Soluzioni acide buona resistenza

Acqua deionizzata..... ottima resistenza

Acqua di mare ottima resistenza

Soluzioni alcaline ottima resistenza

Atmosfera marina ottima resistenza

Atmosfera industriale ottima resistenza

Atmosfera petrolchimica..... ottima resistenza

Stabilità a Temperature elevate di esercizio....buona (max. +130°C).

(Rivestimento completamente polimerizzato in condizioni di esposizione in aria secca e senza simultanea sollecitazione meccanica)

Cathodic disbonding:

Buono

CARATTERISTICHE TECNICHE



Numero di componenti:

Due: Base e Indurente

Peso specifico A+B:

Kg/l 1,50 ± 0,05 @ +20°C

Solidi in Peso:

% 88 ± 2% A+B

Solidi in Volume:

% 80 ± 2% A+B

Rapporto di Miscelazione in Peso:

85 parti di Base / 15 parti di Indurente

Rapporto di Miscelazione in Volume:

81 parti di Base / 19 parti di Indurente

****Pot life @ +20°C**

~ 60 minuti

Colore:

Grigio

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutte le superfici: Le superfici devono essere pulite e libere da olii, grassi, ecc.

Acciaio : Per le superfici in acciaio sarà ottenuta una ottima prestazione se preparate ad un minimo Standard di pulizia Sa 2.5 secondo ISO 8501-1 con un profilo di rugosità di 60 µm

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

STOPCOAT 701

Pittura epossì-fenolica bicomponente ad alto solido

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Metodo di miscelazione: Miscelare il contenuto della base e del catalizzatore. Aggiungere gradualmente il catalizzatore alla base continuando a miscelare il tutto, fino ad ottenere una colorazione omogenea.

** 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 45:1 minimo ugello 0.017 - 0.024 minimo 300 atm. Spruzzo airless bi-mixer a caldo per bicomponenti con rapporto di compressione 45:1 minimo Applicazione mediante rullo e pennello
Diluizione:	Normalmente non necessaria Se necessaria diluente Epothinner
Pulizia:	Diluente Epothinner
Indurimento @ +25°C:	Fuori tatto 4/5 ore Maneggiabile 18/24 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:	18 / 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:	≤ 85%
Spessori realizzabili :	Min. 150 / Max. 300 µm secchi (DFT)
Resa teorica:	m ² /kg 2,1 a 250 µm di spessore del film secco (DFT) m ² /l 3.2

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.

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

STOPCOAT 701

Pittura epossì-fenolica bicomponente ad alto solido

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: 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

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 paints.com - www.industri brunostoppa paints.com

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