

NATURA E IMPIEGO

Stopcoat 71 è uno zincante organico a base di resine epossì-poliammidiche e ad alto contenuto di zinco metallico nel film secco. Concepito come primer per numerosi cicli anticorrosivi operanti in severe condizioni ambientali trova il suo impiego anche in quelle situazioni dove la resistenza alla temperatura di esercizio è importante.

Adatto al trattamento di superfici in acciaio, sabbiato al grado SA 2.5 -SA 3 (vedi profili di rugosità raccomandati in "Preparazione supporto") o per ritocchi ($A < 0,15 \text{ m}^2 \text{ cad.}$) dopo carteggiatura al grado St3 – ISO 8501/1 in cicli di protezione di strutture operanti generalmente all'aria ed anche in immersione.

Grazie al contenuto di Zinco offre una ottima protezione anticorrosiva su tubazioni, pontili, carpenteria marina, ecc. (protezione catodica).

Evitare applicazioni in condizioni critiche di umidità e temperatura e su supporti non correttamente preparati (v.s.).

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

Prodotto qualificato nei cicli fuori terra SNAM

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico A+B:	Kg/l	2,7 ± 0,1 @ +20°C	
Solidi in Peso:	%	87 ± 2%	A+B
Solidi in Volume:	%	59 ± 2%	A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:	90 parti di Base / 10 parti di Indurente		
**Pot life @ +20°C	≥ 6 ore		
Resistenza alla Temperatura: (all'aria – Condizioni secche)	Costante: +150°C Saltuaria: +200°C		
Colore:	Grigio		



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Acciaio: La superficie da trattare deve essere adeguatamente pulita al fine di eliminare eventuali tracce di sporco o residui salini. Il supporto, deve essere libero da oli e grassi ed ogni contaminante. E' raccomandata la Sabbiatura abrasiva ad un minimo SA 2,5 secondo ISO 8501-1 con profilo medio di rugosità pari a 40 - 70µm Rz DIN (cut-off 2,5 mm) o (per ritocchi $A < 0,15 \text{ m}^2 \text{ cad.}$) carteggiatura al grado St3 – ISO 8501/1.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

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.

** 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. **

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.industri brunostoppa nipa nts.com

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

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 30:1 minimo Spruzzo convenzionale Pennello solo ritocchi
Diluizione:	0 – 10% con Diluente Epothinner ed a seconda della metodologia applicativa scelta.
Pulizia:	Diluente Epothinner
Indurimento @ +25°C:	In superficie ≤120 minuti In profondità ≤24 ore
Sovraverniciatura @ +20°C:	minimo dopo 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%
Spessore:	Min. 50 µm - 100 µm secchi (DFT) Max.
Spessore tipico della pellicola secca	50 µm secchi (DFT) per mano (umidi circa 85 µm (WFT))
Resa teorica:	m ² /Kg 4,0 – 5,0 allo 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 prodotto, attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate in scheda di sicurezza. 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

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

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

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 12 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