

### NATURA ED IMPIEGO

Pittura epossidica bicomponente a basso impatto ambientale formulata con speciali "bitumi albi" ed esente da catrame tossico, utilizzabile come rivestimento interno /esterno di tubi, palificazioni, serbatoi, carpenteria, strutture on/off-shore in acciaio.

Il rivestimento forma una pellicola dura, altamente resistente all'abrasione, all'ambiente marino e/o industriale ed associa una buona protezione dalla corrosione ad una buona resistenza agli agenti chimici mediamente aggressivi (soluzioni acide all'1% in H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> o basiche all'1% in NaOH, acqua di mare, olii, nafte, kerosene, etc.) rendendosi pertanto particolarmente indicato per la protezione interna di tubazioni e cisterne da adibire al trasporto/stoccaggio di acque di scarico, acque nere, acque salmastre, ecc.

Quando applicato all'interno di condotte, il film reticolato del prodotto favorisce: le operazioni di pigging, le prove idrostatiche sulla tubazione, un significativo incremento di flusso del mezzo trasportato, evitando a lungo il degrado chimico-fisico della superficie interna della tubazione stessa.

Prodotto esente da ammine aromatiche libere o combinate.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stopcoat T.F. 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.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Peso specifico A+B:</b>	Kg/l	1,60 ± 0,10 @ +20°C
<b>Solidi in Peso:</b>	%	94 ± 3% A+B
<b>Solidi in Volume:</b>	%	91 ± 3% A+B
<b>Rapporto di Miscelazione in Peso:</b>	~ 71 parti di Base / 29 parti di Indurente	
<b>Rapporto di Miscelazione in Volume:</b>	70 parti di Base / 30 parti di Indurente	
<b>**Pot life @ +20°C</b>	90 ± 10 minuti circa con Indurente Standard 50 ± 10 minuti circa con indurente FAST	
<b>Resistenza alla Temperatura (a secco):</b>	+ 70 °C/+80°C (in continuo all'aria ed in condizioni secche)	
<b>Colore:</b>	Nero	
<b>Aspetto del film:</b>	Semilucido	



### PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

**Tutte le superfici:** Pulite, sgrassate, decontaminate, perfettamente asciutte ed esenti da polvere.

**Acciaio:** Sabbiatura minima al Grado SA 2.5 secondo ISO 8501/1 per acciaio con rugosità Rz DIN 60 – 100 µm. Successiva accurata depolveratura con getto di aria compressa deumidificata.

**Altri tipi** di superfici devono essere idoneamente pulite, preparate, asciutte ed eventualmente primerizzate.

### PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Agitare accuratamente i due componenti separati, miscelare gli stessi agitando di nuovo dopo catalisi Per almeno 5 minuti fino a completa omogeneizzazione.

\*\* 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

<b>Applicazione:</b>	Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 60:1 minimo  Spruzzo airless bi-mixer a caldo per bicomponenti con rapporto di compressione 45:1 minimo  Pennello a setole dure per ritocchi o superfici limitate
<b>Spruzzo:</b>	Diametro ugello: 0,015 - 0,020 pollici Pressione ugello: 200 - 270 Kg/cm <sup>2</sup>
<b>Diluizione:</b>	Prodotto normalmente pronto all'uso. In casi particolari, diluizione max. consentita del 5% con ns. Diluente 215  N.B.: L'impiego di quantità di solvente oltre il 5% all'interno di prodotti ad alto spessore, potrebbe causare fenomeni di "solvent entrapment", con conseguente prematura failure del rivestimento.
<b>Pulizia:</b>	Diluente EPOTHINNER
<b>Indurimento @ +25°C:</b>	Fuori polvere 8 - 10 ore ; Maneggiabile 36 - 48 ore con catalizzatore FAST Maneggiabile 48 - 72 ore con catalizzatore Standard Polimerizzazione 7 - 10 giorni
<b>Sovraverniciatura @ +20°C:</b>	Min. 24 ore - Max. illimitata
<b>Temperatura ambiente di applicazione:</b>	Compresa tra +5°C e +35°C
<b>Temperatura suggerita del prodotto:</b>	+20/+30°C
<b>Temperatura del supporto:</b>	Compresa tra +5°C e +40°C e comunque sempre superiore di +3°C/+5°C al punto di rugiada
<b>Umidità relativa:</b>	≤ 85%
<b>Spessore consigliato a strato:</b>	300 µm secchi (DFT); Min. 200 / Max. 400 µm secchi (DFT)
<b>Resa teorica:</b>	m <sup>2</sup> /kg ~ 1,8 a 300 µm secchi (DFT)
<b>Consumo teorico:</b>	g/m <sup>2</sup> ~ 550 a 300 µm secchi (DFT)

Maggiori info scrivendo a [sales@industri brunostoppa nipa nts.com](mailto: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

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](mailto:sales@industri brunostoppa nipa nts.com) - [www.industri brunostoppa nipa nts.com](http://www.industri brunostoppa nipa nts.com)

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

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 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**