

STOPJOINT

Massa poliuretanica di riempimento a media densità

NATURA E IMPIEGO

StopJoint è una massa di riempimento a media densità bicomponente a base di resine poliuretatiche a rapido indurimento senza solvente. I filler presenti nel componente base sono già stati pre-dosati per l'ottenimento della densità desiderata: ne consegue che le operazioni in campo diventano più semplici e veloci evitando la gestione di un materiale a tre componenti.

StopJoint è stato studiato sia per la ripresa di giunti di saldatura on/off-shore di tubazioni in acciaio o utilizzabile come rivestimento anticorrosivo antiurto di risers, distanziatore durante la posa delle pipelines, riempitivo per anodi, ecc.

Il materiale completamente polimerizzato possiede una permeabilità all'acqua estremamente bassa e buona resistenza al cathodic disbonding: da ciò deriva la sua speciale applicazione in ambiente sottomarino (Sea-lines, ecc.). **StopJoint** possiede inoltre elevate resistenze all'abrasione, agli urti, agli agenti chimici, all'acqua di mare, ecc. Buona la stabilità dimensionale ed il mantenimento delle proprietà anche in presenza di escursioni termiche. Ottima l'adesione su metallo correttamente preparato. Compatibile con altri rivestimenti protettivi di norma usati sulle pipelines.

Prodotto qualificato ENI in accordo alla specifica 20550 ENG.CPI.STD – Filler mass on welded joints areas of offshore pipelines

Qualificato SNAM per Riempimento di giunti saldati su tubi gunitati

Maggiori proprietà del polimero completamente polimerizzato

DESCRIZIONE PROVA E RIFERIMENTO	VALORE / RISULTATO
Compressione (ASTM D 695):	≥ 45 Mpa
Immersione in acqua di mare per 1000h @ +18°C/+40°C:	Nessuna perdita delle proprietà ; assorbimento d'acqua irrilevante (≤ 1%).
Resistenza alla corrosione (ASTM B 117):	Nessun attacco.
Resistenza all'urto in accordo ad spec. ENI 20550 PIP.COR. FUN. appendice "G":	Nessuna rottura/screpolatura.
Resistenza alle escursioni termiche in accordo a spec. ENI 20550 PIP.COR. FUN. appendice "G":	Nessuna perdita delle proprietà e nessuna variazione dimensionale.
Resistenza a trazione (ASTM D 638):	≥ 11 Mpa (valore medio).
Resistenza termica/stabilità dimensionale in accordo a spec. ENI 20550 PIP.COR. FUN. appendice "G" (4h @ +135°C):	Nessuna variazione nelle 3 dimensioni.
Adesione ad acciaio sabbiato con rugosità min. RZ DIN pari a 70 µm (ASTM D 4541):	≥ 10 Mpa
Adesione a Polietilene opportunamente preparato (ASTM D 4541):	≥ 1,5 Mpa
Adesione a Polipropilene opportunamente preparato (ASTM D 4541):	≥ 1,5 Mpa
Adesione al conglomerato cementizio (ASTM D 4541):	> 5 Mpa

MTDS 0323/ Pagina 1 di 4

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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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

STOP JOINT

Massa poliuretana di riempimento a media densità

./ DESCRIZIONE PROVA E RIFERIMENTO	./ VALORE / RISULTATO
Distacco catodico per 28 gg @ +23°C (ASTM G 8):	≤ 9 mm
Distacco catodico per 2 gg @ +65°C (ASTM G 8):	≤ 9 mm
Conducibilità termica (UNI EN 12667:2002):	0,26 W/mK
Resistenza termica (UNI EN 12667:2002):	0,155 m2 K/W
Resistenza alla corrosione da agenti batterici in accordo a spec. ENI 20550 PIP.COR. FUN. appendice "G":	Pass.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico A+B:	Kg/l	1,50 ± 0,02 @ +20°C
Solidi in Peso e Volume:	%	100 ± -2% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:		100 parti di Base / 22 parti di Indurente
**Pot life @ +20°C		30 secondi - 20 minuti su richiesta
Range Temperature di esercizio:		-20°C ÷ +120°C (in condizioni di esposizione in aria secca e senza simultaneo stress meccanico)
Colore:		Grigiastro (Altro su richiesta)*



*Nota: Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Stop Joint 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.

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Acciaio: Pulito, libero da oli, grassi e qualsiasi contaminante. Sabbatura minima Grado SA 2.5 secondo ISO 8501/1 per acciaio. La rugosità superficiale deve essere RZ DIN ≥70 µm fino a 200 µm secondo ISO 8503. Depolveratura con getto d'aria secca: grado finale di pulizia < Class 2 secondo ISO 8502-3. Superficie sempre perfettamente asciutta, libera da ogni traccia di umidità.

Calcestruzzo: Stagionato, pulito, libero da oli, grassi e qualsiasi contaminante. Leggera sabbatura di irruvidimento, depolveratura con aria secca. Superficie perfettamente asciutta, libera da ogni traccia di umidità.

Altre superfici: Pulite, libere da oli, grassi, inquinanti ed irruvidite.

MTDS 0323/ Pagina 2 di 4

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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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

STOP JOINT

Massa poliuretanica di riempimento a media densità

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Omogeneizzare a parte sia la base che l'indurente negli originali contenitori di fornitura. La preparazione del mix per l'applicazione può avvenire mediante macchina di miscelazione automatica dei componenti o manualmente. Applicazione per iniezione/estrusione o per caduta dal contenitore del premiscelato.

** 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:	Estrusione o colata in cassaforma di materiale antiaderente, predisposta intorno al giunto di saldatura
Diluizione :	Non Diluire
Pulizia:	Tutta l'attrezzatura va lavata immediatamente dopo l'uso con Diluente PUR11
Indurimento/Demoulding time a +25°C:	≤5 minuti ÷ 3-4 ore su richiesta
Polimerizzazione completa a +25°C:	5-7 giorni
Temperatura ambiente di applicazione:	+5°C / + 40 °C
Temperatura del prodotto (consigliata):	Base: +30°C/+60°C Indurente: +20°C/+45°C (A seconda della modalità applicativa scelta – Eg. Colata manuale o Estrusione Automatica)
Temperatura del supporto :	>+5° / +10°C e comunque sempre maggiore di +3/+5°C del dew point
Umidità Relativa :	≤ 80%
Spessore realizzabile:	~ 10 - 500 mm
Consumo teorico:	Kg/ m ² ~ 15,0 a 10 mm di spessore

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

MTDS 0323/ Pagina 3 di 4

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 ntpa nts.com - www.industri brunostoppa ntpa nts.com

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

STOP JOINT

Massa poliuretana di riempimento a media densità

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

A partire dal 24 agosto 2023 l'uso industriale o professionale di diisocianati presi singolarmente o in combinazione, in concentrazione superiore allo 0,1% è consentito solo dopo aver ricevuto una adeguata formazione

Consultare la Scheda di Sicurezza



Accedi ai cataloghi, schede tecniche e presentazioni aziendali

MTDS 0323/ Pagina 4 di 4

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 brunostoppaipaints.com - www.industri brunostoppaipaints.com

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