

NATURA E IMPIEGO

Rivestimento poliuretano non modificato, senza solvente, bicomponente, ad alto spessore. Applicabile solo con apparecchiatura bi-mixer a caldo. Studiato per la protezione esterna di opere in acciaio sottoposte a importanti sollecitazioni chimiche e meccaniche, trova applicazione come rivestimento esterno di tubazioni, serbatoi, valvole e pezzi speciali da interrare o immergere.

Il film completamente reticolato pur caratterizzandosi per la buona elasticità si presenta duro, tenacemente adesivo e dotato di buona resistenza all'abrasione e all'urto. Ha una permeabilità all'acqua estremamente bassa e buona resistenza al cathodic disbonding.

Il prodotto, anche grazie alla sua veloce reticolazione/essiccazione, consente lavorazioni veloci ed efficienti potendo raggiungere elevati spessori in una sola mano.

N.B. : Come altri materiali di questa natura e tipologia, anche il film di Urestop TF 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.

Prodotto certificato in accordo alla norma EN 10290

CARATTERISTICHE TECNICHE

Peso specifico A+B:	Kg/l	1,30 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso e Volume:	%	100 ± -1% A+B
Rapporto di Miscelazione in Peso:		77 parti di Base / 23 parti di Indurente
Rapporto di Miscelazione in Volume:		3 parti di Base / 1 parte di Indurente
**Pot life @ +20°C		~ 5-10 minuti
Resistenza alla Temperatura:		da - 30°C a + 80°C con punte fino a +110°C
		<ul style="list-style-type: none">➤ Temperatura di esercizio in continuo (in assenza di stress meccanico al rivestimento): -20°C / +80°C➤ Temperature limite (solo per brevi periodi, in assenza di stress meccanico al rivestimento e senza gradiente di temperatura rispetto al sub-strato): -30°C / +110°C➤ Trasporto e movimentazione: -30°C / +50°C➤ Costruzione ed operazioni d'assemblaggio: -30°C / +50°C➤ Stoccaggio del manufatto rivestito: -30°C / +60°C
Colore:		Nero
Aspetto del film reticolato:		Semilucido



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutte le superfici : Sgrassatura e decontaminazione. Dopo irruvidimento, accurata depolveratura. Assicurarsi che le superfici da rivestire siano sempre perfettamente libere da tracce di umidità.

Acciaio: Sabbiare la superficie secondo la norma ISO 8501/1 SA 2.5 per acciaio. Profilo di rugosità consigliato: Rz Din ≥70 µm fino a 200 µm secondo ISO 8503.

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Omogeneizzare a parte sia la base che l'indurente negli originali contenitori di fornitura e travasare ognuno dei due componenti nell'apposito serbatoio di stoccaggio della apparecchiatura bi-mixer. Riscaldare q.b. alla perfetta atomizzazione del prodotto in fase di spruzzo.

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 brunostoppianipaints.com - www.industri brunostoppianipaints.com

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

** 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 a caldo per bicomponenti (bi-mixer) con Rapporto di compressione 60:1 minimo	
	Premiscelazione automatica dei componenti all' ugello di spruzzo. E' consentito il riscaldamento separato di ogni componente come anche del substrato da rivestire.	
Diametro degli ugelli indicativo:	0,018 ÷ 0,028 inches (mm 0,45 – mm. 0,71)	
Pressione agli ugelli indicativo:	250 - 300 Kg/cm ²	
Diluizione:	Nessuna - Non diluire	
Pulizia:	Diluyente PUR11 Dopo l'uso lavare immediatamente con diluyente PUR11	
Indurimento @ +20/+25 °C:	Fuori polvere circa 30 - 60 minuti Asciutto al tatto circa 4 - 6 ore Reticolazione completa 7 - 10 giorni	
Sovraverniciatura @ +20/+25 °C:	Min. 1 / Max. 8 ore a seconda della superficie da rivestire e relativa temperatura	
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%	
Spessore consigliato:	tra 500 e 2000 µm secchi (DFT) (a seconda del manufatto da rivestire e della temperatura di preriscaldamento dei componenti Base ed Indurente).	
Resa teorica:	m ² /Kg	0,71 ad uno spessore di 1000 µm secchi (DFT)
Consumo teorico:	Kg/m ²	~ 1,4 ad uno spessore del film secco di 1000 µm (DFT)

Maggiori info scrivendo a sales@industri brunostoppaipaints.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 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

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

INFORMAZIONI

AGGIUNTIVE:

Raccomandazioni generali sull'utilizzo del prodotto Urestop TF per applicazioni su acciaio:

Verificare la scelta del prodotto in base al tipo d' utilizzo finale del manufatto protetto (idoneità alle condizioni di esercizio, ecc.).

- Per l' applicazione della pittura utilizzare una apparecchiatura Bi-mixer a caldo con rapporto di miscelazione automatico in testa (o non, a seconda delle temperature di pre-riscaldamento di base ed Indurente). Prima di utilizzare il prodotto assicurarsi che il dispositivo di auto-pulizia dell' apparecchio di spruzzo sia ben funzionante. Le operazioni di pulizia del sistema applicativo vanno eseguite ogni qual volta lo spruzzo venga interrotto, e comunque in tutte quelle situazioni raccomandate dal produttore del Bi-mixer stesso.
- Controllare e verificare praticamente, prima dell' operazione di spruzzo del prodotto, che i rapporti di catalisi tra base ed Indurente siano rispettati (meglio la verifica in peso):

Rapporto di catalisi URESTOP TF

in peso	77 pp	Indurente	23 pp
in volume	Base 3p	Indurente	1p

Tolleranza massima di errore ammessa: 3% calcolato sull'esatto rapporto di catalisi in peso di base e indurente.

- Monitorare costantemente nel tempo che durante il rivestimento i rapporti di catalisi impostati siano rispettati.
- Assicurarsi che la temperatura della superficie da rivestire sia sempre +3/5°C sopra al punto di rugiada (Dew Point).
- I componenti di URESTOP TF non necessitano di diluizione e possono essere riscaldati a temperature di +40/+65 °C per la Base e +20/+45 °C per l'Indurente.
- Il diluente suggerito per la pulizia di tutta l'attrezzatura è il nostro tipo PUR 11.

Per quant' altro si rimanda ai suggerimenti di cui alla scheda tecnica del prodotto in questione.
Per ulteriori informazioni potete contattare il nostro servizio di assistenza tecnico.