

STARSTOP BUCCIATO

Smalto di Finitura Poliuretanico bicomponente lucido ad effetto "Bucciato"

NATURA E IMPIEGO

Smalto poliuretanico di finitura bucciato lucido, formulato con pregiate resine poliestere e speciali indurenti isocianici alifatici non ingiallenti, che conferiscono al prodotto resistenze meccaniche, chimiche ed agli agenti atmosferici, superiori nel tempo.

Prodotto ideale come top-coat di cicli di protezione del settore nautico, per mascherare ed abbellire superfici irregolari ed imperfette.

CARATTERISTICHE TECNICHE



Tipo di Legante:		Poliuretanico
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,45 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	75 ± 3 % A+B
Solidi in Volume:	%	58 ± 3 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:		80 parti di Base / 20 parti di Indurente
Rapporto di miscelazione in Volume:		3 parti di Base / 1 parte di Indurente
**Pot life @ +20°C:		~ 4-5 ore
Colore / aspetto del film applicato		Bianco / Lucido

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Vetroresina:

Lavata con apposito detersivo ed acqua e quindi risciacquata; una volta perfettamente asciutta, carteggiata e accuratamente depolverata, la stessa dovrà essere trattata con idoneo primer e rivestita secondo ciclo di pitturazione prescelto, prima della finitura con **"Starstop Bucciato"**.

Qualora durante le lavorazioni la vetroresina risultasse leggermente difettosa, sarà opportuno applicare una mano di fondo **"StopPrimer VTR"** ed eseguire eventuali stuccature con apposito stucco epossidico.

Ricoprire successivamente con eventuale sottofondo epossidico o poliuretanico e quindi finire con 2 mani di smalto **"Starstop Bucciato"** a distanza di 24 ore una dall'altra.

Legno nuovo:

Stagionato, asciutto (U.R. ≤ 15%), pulito, carteggiato (P 240-320) e spolverato. Applicare 1-2 mani di **"Vernice Kristall V10"** diluita al 50%. Carteggiare, quindi applicare 1 - 2 mani di sottofondo **"Intercoat P.U."** e quindi finire con 2 mani di smalto poliuretanico **"Starstop Bucciato"** intervallate di 24 ore una dall'altra.

Acciaio e alluminio:

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

Applicare 2 mani di **"StopPrimer (Acciaio)"** o di **"StopPrimer Light Alloys"** (Alluminio); eseguire le eventuali stuccature con stucchi epossidici, procedendo quindi secondo il ciclo di pitturazione prescelto.

Applicare infine una mano di sottofondo del tipo **"Intercoat P.U."** e dopo 24 ore, dopo aver carteggiato e depolverato, finire con due mani di smalto **"Starstop Bucciato"** a distanza di 24 ore una dall'altra.

Superfici già verniciate:

Se la finitura precedentemente applicata è epossidica o poliuretanica, carteggiare ed applicare 1 - 2 mani di sottofondo **"Intercoat P.U."** e finire con 2 mani di smalto poliuretanico **"Starstop Bucciato"**: negli altri casi asportare completamente la vecchia vernice ed operare come da supporto nuovo.

MTDS 05024/1 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

STAR STOP BUCCIATO

Smalto di Finitura Poliuretanico bicomponente lucido ad effetto "Bucciato"

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 fino a completa omogeneizzazione; lasciare riposare per ulteriori 5-10 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.******

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:		Airmix con rapporto di compressione 45:1 minimo Rullo
Diluizione:	%	5-15 per applicazione Airmix 0-10 per applicazione a rullo Diluzioni diverse possono essere necessarie in funzione dell'assorbimento del supporto e dello spessore richiesto.
Diluente:		PUR11 per applicazione Airmix SINT71/PUR11 per applicazione a rullo
Pulizia:		PUR11
Indurimento @ +25°C :		Fuori polvere: 3-4 ore Carteggiabile dopo almeno 36-48 ore Full-cured in 7 giorni
Sovraverniciatura @ +20°C:		16 – 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:		≤ 80%
Spessore tipico del rivestimento:		150 µm secchi (DFT), raggiungibili in due mani
Resa teorica:	m ² / l	7 circa per mano ad uno spessore del film secco di 75 µm DFT

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 specifica scheda di sicurezza del prodotto.

MTDS 05024/1 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 paints.com - www.industri brunostoppa paints.com

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

STAR STOP BUCCIATO

Smalto di Finitura Poliuretanico bicomponente lucido ad effetto "Bucciato"

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 sempre svolta in conformità agli 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 ecc.), 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 quando 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 gli usi non regolamentati dal D.lgs.n. 161/2006.**

Consultare la Scheda di Sicurezza



Accedi ai cataloghi, schede e presentazioni aziendali

MTDS 05024/1 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 nipa nts.com - www.industri brunostoppa nipa nts.com

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