

NATURA E IMPIEGO

Primer Epossi-amminico bicomponente di cicli di pitturazione anticorrosivi iniziali, dall' ottima adesione su cemento, acciaio, acciaio zincato, legno e gelcoat, idoneamente preparati.

Le caratteristiche e le prestazioni di questo prodotto, ne permettono l'utilizzo sia su superfici che vengono a diretto contatto occasionale con olii, nafta, kerosene, soluzioni acquose di soda o componenti chimici (blandamente aggressivi), che su opere in esercizio in atmosfere industriali, costiere ed off-shore (buona la resistenza allo spruzzo salino ed al servizio in immersione in acqua di mare).

In ambito nautico, "StopPrimer" può essere inoltre applicato in ciclo su scafi di vetroresina per prevenire la formazione di osmosi o su scafi in acciaio.

Il prodotto risulta direttamente sovraverniciabile con alcune pitturazioni "antifouling" (al riguardo contattare il ns. staff tecnico).

CARATTERISTICHE TECNICHE

Tipo di Legante:		Epossidico
Peso specifico A+B:	Kg/l	1,30 ± 0,05 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	63 ± 2 % A+B
Solidi in Volume:	%	46 ± 2 % A+B
Rapporto di miscelazione in Peso:		92,5 parti di Base / 7,5 parti di Indurente
Rapporto di miscelazione in Volume:		9 parti di Base / 1 parte di Indurente
**Pot life @ +20°C:		≥ 6 ore
Colore / aspetto del film applicato		Bianco, rosso o grigio, satinati



PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutte le superfici:

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

Acciaio:

E' consigliata la sabbatura al grado minimo SA 2,5 secondo ISO 8501/1 con profilo di rugosità pari a 40 – 50 µm. Quando non sia possibile eseguire la sabbatura (cicli di pitturazione non adibiti a protezione di strutture in esercizio off-shore o immersione), il supporto deve essere sempre perfettamente pulito, asciutto, sgrassato, esente da ruggine o calamina ed abrasivo meccanicamente al grado minimo ST3 in accordo ad ISO 8501/1.

Acciaio zincato nuovo:

Asciutto, perfettamente sgrassato, leggermente irruvidito (anche mediante pagliettatura), decapato o stagionato.

Acciaio zincato già verniciato (con ciclo bicomponente):

Abrasivare meccanicamente rimuovendo le eventuali tracce di ruggine e pitturazioni non più aderenti.

Gelcoat:

Carteggiatura a secco con carta abrasiva P120 – P180. Prima del trattamento con "StopPrimer" assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta (U.R. ≤ 0,8%)

Legno:

Carteggiatura a secco con carta abrasiva P120. Prima del trattamento con "StopPrimer" assicurarsi che la superficie sia completamente asciutta (U.R. ≤ 15%).

Cemento:

Pulito (libero da oli, grassi distaccanti e qualsiasi contaminante superficiale), asciutto (umidità interna inferiore al 4%), stagionato (almeno 28 giorni per il normale cemento Portland), perfettamente irruvidito e depolverato e quindi esente da particelle friabili facilmente distaccabili e da efflorescenze. Inoltre, prima del trattamento con "StopPrimer" dovrà essere verificata all'interno del cemento, la totale assenza di azioni generate dall'acqua e per capillarità e per falda.

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.**

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:		Spruzzo airless standard con rapporto di compressione 45:1 minimo Spruzzo convenzionale Rullo, Pennello
Diluizione:	%	Spruzzo 15% -25% Rullo, pennello 10% -15% Diluizioni diverse possono essere necessarie in funzione dell'assorbimento del supporto e dello spessore richiesto
Diluente:		Epothinner
Pulizia:		Epothinner
Indurimento @ +25°C:		Fuori tatto 2 - 4 ore Asciutto in profondità 16 - 24 ore Carteggiabile dopo minimo 24 ore Full-cured in 10 giorni
Sovraverniciatura @+20°C:		12 - 48 ore (dopo 48 ore è consigliabile una leggera carteggiatura)
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%
Resa teorica:	m ² / l	9,2 per mano ad uno spessore di 50 µm secchi (DFT)

STOPPRIMER

Primer Epossidico bicomponente

Spessore: Min. 40 µm - 80 µm secchi Max. (DFT)

(N.B.: per il trattamento di prevenzione dell'osmosi su Gelcoat, è consigliato uno spessore minimo del rivestimento pari a 250 µm secchi (DFT), raggiungibile in 5 mani applicative, nel rispetto dei tempi di sovraverniciatura)

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.

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 nel caso 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 e presentazioni aziendali

MTDS 03018/1 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@industribrunostoppainpaints.com - www.industribrunostoppainpaints.com

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