

HELICE STOP PRIMER

Primer monocomponente per eliche, piedi poppieri, assi , flaps

NATURA E IMPIEGO

Pittura a rapida essiccazione a base di resina Epossidica modificata, studiata come mano di fondo per l'adesione diretta su metalli quali ottone, alluminio, bronzo e acciaio inox, correttamente preparati.

"Helicestop Primer" è idoneo ad essere sovraverniciato con prodotti sia monocomponenti che bicomponenti ed in particolare è stato studiato come primer ancorante per eliche di imbarcazioni, flaps, piedi poppieri ed assi, con riferimento alla successiva ricopertura con l'antivegetativa speciale "HELICESTOP A.F."

Prodotto applicabile in generale anche su altri manufatti operanti in ambiente marino e/o in ambito nautico, particolari di sovrastrutture di imbarcazioni.

CARATTERISTICHE TECNICHE



Tipo di legante:		Epossidico modificato
Peso specifico:	Kg/l	1,10 - 0,10 @ +20°C
Solidi in Peso:	%	35 ± 2 %
Solidi in Volume:	%	20 ± 2 %
(*) Spessori realizzabili:		35/50 µm secchi (DFT) per mano (max.)
Colore:		Azzurro acqua
Aspetto del film applicato:		Satinato

PREPARAZIONE DEL SUPPORTO

Tutte le superfici:

Tutte le superfici da trattare dovranno essere adeguatamente pulite al fine di eliminare eventuali tracce di sporco, risultare perfettamente libere da oli e grassi ed ogni tipo di contaminante che possa compromettere l'adesione di "Helicestop Primer" al manufatto da proteggere.

Acciaio:

Possibilmente sabbiare (al grado minimo Sa 2,5 secondo ISO 8501/1 – profilo di rugosità RZ DIN 20-30 µm), altrimenti eliminare ogni traccia di ruggine e calamina ed irruvidire con spazzola meccanica o disco abrasivo. Depolverare accuratamente con getto di aria compressa deumidificata.

Terminate le operazioni di preparazione del supporto applicare subito "Helicestop Primer".

Altre leghe metalliche e Lamiera zincata:

Irruvidire con disco o carta abrasiva a grana medio-grossa (P80/P100). Depolverare accuratamente con getto di aria compressa deumidificata.

Terminate le operazioni di preparazione del supporto applicare subito "Helicestop Primer".

Si consiglia a priori un test di adesione in accordo ad ISO 2409 per saggiare l'idoneità al rivestimento della superficie da proteggere con "Helicestop Primer".

PREPARAZIONE DEL PRODOTTO

Miscelare il prodotto prima dell'uso e dopo l'eventuale diluizione.

CARATTERISTICHE APPLICATIVE

Applicazione:	Spruzzo convenzionale Rullo, Pennello
----------------------	--

MTDS 01020/ Pagina 1 di 2

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134

HELICE STOP PRIMER

Primer monocomponente per eliche, piedi poppieri, assi , flaps

Diluizione:	%	5-15%	Diluzioni diverse possono essere necessarie in funzione dello spessore richiesto
Diluyente:			Diluyente NA23 (senza solventi clorurati)
Pulizia:			Diluyente NA23
Essiccazione @ +25°C:			Fuori polvere 10-15 minuti Fuori tatto 30-45 minuti In profondità 24-36 ore
Sovraverniciatura @+20°C:			Dopo 4-5 ore / massimo 12 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:			≤ 85%
Spessore tipico per mano:			Circa 40 µm secchi (DFT) (pari a ~ 200 µm umidi (WFT))
Resa teorica:	m ² /l	5 ~	ad uno spessore di 40 µm secchi (DFT)

MOVIMENTAZIONE, CONSERVAZIONE E SICUREZZA

Avvertenza:

Per ogni attività di manipolazione e/o utilizzo del materiale attenersi scrupolosamente alle indicazioni riportate nella scheda di sicurezza del prodotto.

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 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 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: 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

MTDS 01020/ Pagina 2 di 2

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 da CISQ/Certiquality - Certificato Nro 2134