

Recubrimiento intumescente rápido para aplicación en fábrica

RESUMEN DE LAS PRINCIPALES VENTAJAS

- Rápido endurecimiento, secado al tacto en una hora y posibilidad de manejo y transporte en un plazo de un día
- Rápida resistencia a la intemperie y a la lluvia transcurrida una hora
- Sistema autoimprimante que tolera desde la leve oxidación hasta el acero, con una duración de hasta dos semanas después del chorreado
- Potencial de alto espesor con todas las clasificaciones de resistencia al fuego posibles en una aplicación
- Resistencia al fuego de hasta 120 minutos probada según la certificación BS476 y la norma EN 13381: Parte 8

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

Descripción

Nullifire SC901 es un sistema bajo en VOC's de alto espesor con una sola capa que está basado en una tecnología patentada.

Uso/Fin

Proporciona una resistencia al fuego estructural y eficaz de rápido endurecimiento para estructuras de acero, con protección RF de hasta 120 minutos.

Acabado

Se puede aplicar a un acabado mate sedoso. Se puede aplicar un sellador compatible si se requiere un acabado decorativo.

Colores

Parte A: Blanco

Parte B: Azul oscuro

Mezcla: Blanco

Endurecimiento: Blanco

Envase

Parte A: Bidón de 25 kg o barril de 200 l

Parte B: Bidón de 45 kg

Aspectos medioambientales

Bajo en COV y libre de la formación de ampollas o del olor prolongado de los disolventes

INSTRUCCIONES DE USO

Preparación de la superficie

- No se requieren imprimantes para entornos de la categoría C1.
- Todas las superficies que vayan a revestirse deben estar limpias, secas y libres de materiales sueltos o que se puedan deshacer, así como de otros contaminantes que puedan impedir la adhesión. Las estructuras de acero deben limpiarse mediante chorreado en condiciones atmosféricas secas utilizando un abrasivo del tamaño y del tipo adecuados que esté libre de finos, humedad y aceites. El chorreado debe realizarse hasta que el acabado cumpla el estándar sueco SIS 05 59 00, el grado de preparación SA 2.5 o la norma ISO 8501-1.
- El sistema no es adecuado para utilizarse con imprimantes de un único componente, y debe ponerse en contacto con el Servicio Técnico de Nullifire en lo que respecta a la compatibilidad con imprimantes bicomponente.
- Póngase en contacto con el Servicio Técnico de Nullifire para obtener información sobre el uso en superficies galvanizadas u otros sustratos.

Condiciones de aplicación

- Asegúrese de mantener las condiciones adecuadas ventilando el ambiente durante la aplicación.
- El intervalo de temperatura de la aplicación oscila entre 0 °C y más de 35 °C, la humedad relativa debe ser inferior al 95% y la temperatura de una superficie de acero debe estar al menos 2 °C por encima de la temperatura de punto de rocío.

Equipo de aplicación

MÁQUINA PULVERIZADORA

Bomba multicomponente XM de Graco
Nota: Todos los equipos utilizados con esta bomba deben tener una presión nominal de 7.000 psi.

Relación: 5.6:1 en volumen

Presión de pulverización: 3.000-5.000 psi

Kit de conversión del colector de mezcla remoto

Mezclador de espiral estático en línea (uno como mínimo). Se recomienda una bomba de lavado

Alimentación del cilindro de la parte A a través de Check-Mate de Graco

PISTOLA Y BOQUILLAS DE PULVERIZACIÓN

Pistola de pulverización WiWa 500F.
Orificio para boquilla de giro SwitchTip XHD RAC de 0,019 a 0,023 pulgadas (0,048 a 0,058 cm)

Consejos de aplicación

- Mantenga cerrados todos los envases del producto cuando no lo esté utilizando.
- La parte B es sensible a la humedad y debe permanecer herméticamente cerrada antes de utilizarse, además de emplearse junto con un kit desecante.
- El producto es autoimprimante en estructuras de acero correctamente preparadas.
- El producto se debe pulverizar de cerca, a una distancia aproximada de 600 mm de la superficie, para evitar el polvo y conseguir la coalescencia adecuada de la superficie.
- Es fundamental el uso de un indicador de película húmeda o de un indicador de profundidad para las aplicaciones que superen los 4,00 mm.
- Nota: Si el usuario necesita detener la pulverización durante más de 15 minutos, se deberá realizar un lavado.

Trabajos en obras

- Una vez desengrasados, los pernos galvanizados se pueden revestir sin más preparación.
- Los revestimientos dañados se pueden recortar con un acabado biselado, y el material se puede alisar en una aplicación.
- Una vez endurecido, se puede dar un acabado de alto nivel al producto aplicado mediante lijado o usando herramientas manuales o eléctricas.

Tasas de cobertura

Cobertura teórica de 1,750 g/m² basada en una película seca aplicada de un 1,00 mm de grosor.

Limpieza

El lavado del sistema mezclado se debe realizar transcurridos 5 minutos (idealmente, de forma inmediata tras el uso) utilizando una solución de limpieza no inflamable de baja toxicidad o un lavado con disolvente basado en xileno. No utilice soluciones de limpieza que contengan alcohol o agua.

SC901

REQUISITOS DEL SELLADOR

ETAG018: Parte 2 - Condición	Descripción medioambiental	Ejemplo	Selladores aprobados
X: Expuesto (también válido para Y y Z)	Exposición a la lluvia Exposición a los rayos UV Humedad incontrolada Temperatura incontrolada	Estructura de acero completamente exterior Acero perimetral expuesto Obra de construcción a la intemperie	Se requiere TS818 WPU (Espesor de película seca = 100 µm) TS819 SPU (Espesor de película seca = 84 µm)
Y: Semiexpuesto (también válido para Z)	Humedad incontrolada Temperatura incontrolada Sin exposición a la lluvia Exposición limitada a los rayos UV	Aparcamientos Cámaras subterráneas Áreas cubiertas por toldos	No se requiere (se tienen en cuenta otros factores)
Z1: Interior húmedo (también válido para Z2)	Humedad relativa superior al 85% Temperatura por encima de 0 °C	Salas de plantas, sótanos, almacenes y salas de producción	No se requiere (se tienen en cuenta otros factores)
Z2: Interior seco	Humedad relativa inferior al 85% Temperatura por encima de 0 °C	Oficinas, hospitales, escuelas y aeropuertos	No se requiere Solo con fines decorativos

INFORMACIÓN TÉCNICA

Propiedad	Resultado
Composición	Una formulación baja en VOC's de alto espesor que está basada en una tecnología híbrida avanzada
Rendimiento	
Prueba de corrosión cíclica (prohesión) según el Anexo A5 de la norma ASTM G85:2009 A las 1.000 horas. Corrosión con el máximo nivel de socavación (6,00 mm) en la marca del gramil Nota: La prueba mencionada anteriormente se realizó en un sustrato de acero sin imprimante.	
Propiedades (valores normales)	
Gravedad específica	Parte A 1,55 ±0,02 Parte B 0,99 ±0,01 Mezcla 1,49 ±0,02
Volumen sólidos	85% ±3%
COV	137 g/litro
Viscosidad	Parte A 220 ±10% (husillo 7 a 50 rpm) Parte B 9 ±10% (husillo 7 a 50 rpm) Mezcla 110 ±10% (husillo 7 a 50 rpm)
Relación de mezcla	en peso 100:12 en volumen 5,6:1
Tiempo de gel (de líquido a gel)	30-35 minutos
Vida útil tras la mezcla o como pulverizador	15 minutos

Precauciones de salud y seguridad

Se deben leer y entender las hojas de datos relacionadas con la salud y la seguridad del producto antes de usarlo.

Almacenamiento

Se debe almacenar en un ambiente seco y seguro a una temperatura comprendida entre 0 °C y + 35 °C.

Vida de almacenamiento

Se conserva durante 6 meses, tal como se indica, en el envase original sin abrir.