

Recubrimiento intumescente rápido para aplicación in situ

RESUMEN DE LAS PRINCIPALES VENTAJAS

- Rápido endurecimiento y pronta resistencia a la intemperie y a la lluvia transcurrida una hora
- Durabilidad externa con un sellador aprobado
- Endurecimiento por debajo de 0 °C y secado completo al día siguiente
- 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 SC902 es un sistema bajo en COV de alto espesor con una sola capa y de uso rápido in situ 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

Las partes A y B se suministran como un kit de 25 kg.

Aspectos medioambientales

Bajo en VOC's 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.
- Compatible con imprimantes epóxicos bicomponente y de al menos 3 meses de antigüedad, o con preparación de superficie o una prueba de adhesión.
- El sistema no es adecuado para utilizarse con imprimantes de un único componente.

Condiciones de aplicación

- Asegúrese de una buena ventilación 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

Pistola pulverizadora Mark V de Graco o equivalente.

Consejos de aplicación

- Asegúrese de que el equipo de pulverización esté libre de agua antes de utilizarlo.
- 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.
- Mezcle siempre el producto de forma mecánica en volúmenes con todos los componentes.
- Asegúrese de que los dos componentes se combinen de forma homogénea hasta que se obtenga un color uniforme.
- 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.
- Utilice disolvente adicional mezclado en el material para conseguir un acabado más decorativo. Tenga en cuenta que esto afectará a las características del espesor.
- Es fundamental el uso de un indicador de película húmeda.
- Asegúrese de que el material mezclado se utilice en un plazo de 2 horas, idealmente lo antes posible después de realizar la mezcla, a una temperatura de 15 °C y una humedad relativa del 65%.
- 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 mm de grosor.

Limpieza

El lavado del equipo se debe realizar en un plazo de 90 minutos tras la mezcla del kit final 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.

Nullifire SC902

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)
Tiempo de vida útil	60 minutos como mínimo

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.

Especificación

Un representante de Nullifire facilitará una especificación para cada proyecto. Nullifire no se hace responsable de los defectos que surjan del incumplimiento de la especificación.

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.