

Fiche technique

## SC902

### Peinture intumescente

23-05-2024 / V 2

#### Description

SC902 est un revêtement ignifuge monocouche à faible teneur en COV, basé sur une technologie brevetée.



#### Caractéristiques et avantages

- Durcissement rapide, même à 0°C, séchage à la main après 1 heure
- Protection rapide contre les intempéries, imperméable à la pluie en 1 heure
- A traiter à une humidité relative élevée (<95%)
- Peut être appliqué sans primaire sur de l'acier légèrement rouillé.
- Peut être appliqué en une seule opération, ce qui permet de réduire les délais d'application.
- Pas de fissures de retrait pendant le durcissement
- Classement au feu jusqu'à 120 minutes, testé selon BS476 et EN13381 : Partie 8
- Sur site et hors site

#### Objectif de l'utilisation

Le SC902 offre une protection incendie structurelle efficace et rapide pour les structures en acier, avec une résistance au feu allant jusqu'à 120 minutes.

#### Emballage

- Partie A et partie B fournies dans un emballage de 25 kg (fût de 16,1 litres)

Uniquement disponible pour les applicateurs spécialisés Nullifire approvisionnés directement par Nullifire.

#### Transport

Le SC902 est conforme à l'exemption pour tout transport par route (ADR 2.2.3.1.5), en tant que "liquide inflammable" de classe 3 en vertu de la réglementation sur les marchandises dangereuses.

#### Couleur disponible

Partie A - Blanc

Partie B - Noir translucide

Mélange - blanc cassé

Durci - blanc cassé

# SC902

## Peinture intumescente

### Caractéristiques techniques

Viscosité	Partie A : 140 ± 20 Poise (broche 7 @50 rpm) (*) Partie B : 10 ± 1 Poise (broche 7 @50 rpm) (*) Mixte : 80 ±10 Poise (broche 7 @50 rpm) (*)	
Composition	Une formulation à faible teneur en COV basée sur une technologie hybride spécialement conçue pour appliquer une grande épaisseur de film en un seul passage.	
Poids spécifique	Partie A : 1,55 ±0,02 Partie B : 0,99 ±0,01 Mixte : 1,46 ±0,02	
Ratio de mélange	Poids 100:12 Volume 5.6:1	
Durée de vie en pot à +20°C	60 minutes (après mélange)	
Teneur en solides	85% ±3%	
COV	137 g/liter	
Finition	Matt	
Stockage	Stocker dans des conditions protégées et sèches entre 0°C et +35°C.	
Durée limite d'utilisation (chambre sèche et non ouverte)	12 mois si le stockage est conforme aux recommandations	

Essai de corrosion cyclique "Prohesion" (essai au brouillard salin) conformément à l'annexe A5 de la norme ASTM G85 : 2009. Après 1000 heures, l'étendue maximale de l'infiltration de la corrosion est de 6,00 mm à partir de la marque. Remarque : l'essai ci-dessus a été réalisé sur un substrat en acier sans apprêt.

### Équipement de protection

Utiliser dans des conditions bien ventilées et s'assurer que l'équipement de protection recommandé est porté lors de l'utilisation de ce produit. Pour des instructions complètes, voir la fiche de données de sécurité.

### Mélange

- Toujours mélanger le produit mécaniquement dans des récipients complets.
- Veiller à ce que les deux composants soient bien mélangés jusqu'à l'obtention d'une couleur homogène.

### Préparation

- Aucun primaire n'est nécessaire pour les catégories de corrosivité C1 ou C2.
  - La charpente métallique doit être grenaillée, poncée, meulée ou brossée dans une atmosphère sèche. La surface doit être exempte de particules de poussière, d'humidité et d'huile. La surface doit être conforme à la classe de préparation SA 2.5 ou ISO8501-1.
  - Recouvrir l'acier de SC902 dans un délai de 2 semaines. Toutes les surfaces à recouvrir doivent être propres, sèches et exemptes de pièces détachées et de tout autre contaminant susceptible de réduire l'adhérence.
  - Nullifire recommande les apprêts testés PM018, PM019 et PM021.
  - Le système n'est pas adapté à l'utilisation d'apprêts à 1 composant et la compatibilité avec les apprêts à 2 composants doit être vérifiée.
- La compatibilité avec les primaires à 2 composants doit être vérifiée avec le service technique de Nullifire.
- Contacter le service technique de Nullifire pour l'utilisation sur des surfaces galvanisées ou autres.

## SC902

### Peinture intumescente

#### Application

- Conserver les emballages des produits fermés lorsqu'ils ne sont pas utilisés.
- La partie B est sensible à l'humidité et doit être conservée fermée pendant l'utilisation.
- Le produit est auto-apprêtant sur une charpente métallique correctement préparée. Les apprêts endommagés de catégorie d'incorrosivité C1 ou C2 n'ont pas besoin d'être réparés.
- Le produit doit être pulvérisé à une distance d'environ 600 mm de la surface afin d'éviter un brouillard de pulvérisation trop important et d'obtenir une bonne adhérence de la surface.
- L'utilisation d'une jauge d'épaisseur du film humide est essentielle.

Une fois que l'épaisseur du film sec a été atteinte comme spécifié, un Nullifire Topseal peut être appliqué : PM018 (revêtement époxy à 2 composants) ou TS134 (polyuréthane acrylique à 2 composants) sont recommandés. S'assurer que le SC902 est complètement sec avant d'appliquer le Topseal.

Matériel d'application :

Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 ou équivalent.

Note : Si l'utilisateur doit arrêter la pulvérisation pendant plus de 15 minutes, il sera nécessaire de rincer.

#### Contenu de la sous-unité

1 750 g/m<sup>2</sup> sur la base d'une épaisseur de film sec de 1,00 mm.

#### Nota :

- Assurer une ventilation adéquate pendant l'application.
- Température d'application -5°C à +35°C, humidité relative <95% et température de surface de l'acier au moins 3°C au-dessus du point de rosée.

travail sur site :

- Les boulons galvanisés, s'ils sont dégraissés, peuvent être pulvérisés sans autre préparation.
- Les revêtements endommagés peuvent être coupés et rendus rugueux, après quoi le produit peut être appliqué à l'aide d'un couteau à mastic.
- Après durcissement, le produit appliqué peut être facilement retouché pour obtenir une surface très lisse à l'aide d'outils électriques ou manuels.
- Les réparations peuvent être effectuées à l'aide d'un kit de réparation SC900.

#### Maintenance

Les zones endommagées doivent être poncées jusqu'à obtenir une surface saine. La surface doit ensuite être propre et sèche avant d'être réappliquée. Utilisez le kit de réparation SC900 (vendu séparément) pour réparer les rayures et les éclats. Après la réparation, la couche de finition doit être réappliquée. Se référer aux instructions d'application de la série SC900 pour les directives.

## SC902

### Peinture intumescente

#### Garantie

Les produits de Tremco CPG Belgium NV sont fabriqués selon des normes de qualité strictes. Aucune responsabilité ne peut être acceptée pour les informations contenues dans cette brochure, bien qu'elles aient été publiées en toute bonne foi et qu'elles soient considérées comme correctes. Tremco CPG se réserve le droit de modifier les spécifications des produits sans préavis, conformément à la politique de développement et d'amélioration continus de l'entreprise.

#### Précautions de santé et de sécurité

La fiche de données de sécurité doit être lue et comprise avant l'utilisation.

#### Service technique

Tremco CPG Belgium NV dispose d'une équipe de représentants techniques expérimentés et de consultants en construction pour vous aider à sélectionner et à spécifier les produits. Pour des informations plus détaillées, des services et des conseils, veuillez contacter le service clientèle au +31 183 568 019 ou [info-be@tremcocpg.com](mailto:info-be@tremcocpg.com).

#### Prescriptions

Une spécification appropriée doit être utilisée pour protéger l'ensemble du système conformément à la classification environnementale de l'environnement dans lequel le bâtiment est situé. Si nécessaire, l'environnement pendant la construction et le transport doit également être pris en compte et le cas le plus défavorable doit être utilisé. Nullifire peut vous aider à sélectionner une spécification appropriée.

Fiche technique

**SC902**

**Peinture intumescente**

**Certificats**

