

Technisch productblad

SC803

Intumescent Steel Coating - On-Site, Water Based

Watergedragen Opschuimende Staalcoating

03-05-2024 / V 1

Omschrijving

SC803 kan worden aangebracht met een kwast of Airless spuitapparaat. Bij temperaturen hoger dan +25°C en een luchtvochtigheid van <70% is het mogelijk om na 16 uur een topcoat aan te brengen.

Alleen beschikbaar voor Nullifire gespecialiseerde applicateurs rechtstreeks door Nullifire geleverd.



Kenmerken en voordelen

- Zeer laag VOC
- Kostenbesparend door efficiënte laagdikten
- Geschikt voor toepassing met verschillende primers en topcoats
- Eenvoudig aan te brengen
- Op waterbasis
- Uitstoot van binnenlucht A+

Toepassingsgebied

SC803 dient ter bescherming van intern structureel staalwerk in C1, C2 en C3 (C3 alleen met topcoating) omgevingen.

Verpakking

- 25 kg vat (18 liter)

SC803 wordt kant en klaar geleverd, hoeft niet verdund te worden maar moet mechanisch gemengd worden voor gebruik.

Certificeringen & Goedkeuringen

Getest conform EN13381-6 (met beton gevulde holle kolommen), EN13381-8 (I-profielen, liggers en kolommen), EN13381-9 (raatliggers), EN13381-10 (stangen en windverbanden) en ETAG 20/1210 (European Technical Approval Guidelines)

SC803

Intumescent Steel Coating - On-Site, Water Based

Technische informatie

Viscositeit	300-350 Poiseuille (Spindle 6 @ 20 rpm)	
Samenstelling	Waterbasis formulatie zonder VOC	
Soortelijk Gewicht	1.38 ±0,02	
Dikte	Aanbevolen dikte per laag	DFT: 690 micron - maximum WFT: 1000 micron - maximum Hogere diktes zijn mogelijk, maar zullen de droogtijden beïnvloeden. De bovenstaande diktes worden aanbevolen voor een optimale filmopbouw en droogbalans.
Vastestofgehalte	70%±3%	
Verwerkingstemperatuur	+5°C tot +40°C	
Omgeving / VOC	0.5 g/liter	
Afwerking	mat	
Opslag	Opslaan onder beschermde, droge condities tussen +5°C en +25°C	
Houdbaarheid (droge ruimte en ongeopend)	9 maanden mits opgeslagen zoals aanbevolen	
Kleur	Wit	

Milieuweerstand

Alleen voor C1-, C2- en C3-omgevingen. Raadpleeg de Nullifire Specificatierichtlijnen voor meer informatie. De omgevingsomstandigheden tijdens de bouwphase kunnen verschillen van die tijdens de uiteindelijke gebouwclassificatie. De bouwphase kan een hogere blootstelling aan de omgeving omvatten dan de uiteindelijke classificatie. Bij elk product en elke specificatie moet rekening worden gehouden met de weerstand tijdens deze bouwphase, inclusief de beperkingen en voorbehouden. Tijdens de droogfase moet de opzwellende stof worden beschermd tegen alle vormen van water, inclusief regen. In alle gevallen moet langdurig contact met water worden vermeden, inclusief condensatie, stilstaand water, zwaar stromend water en afvloeiend vers beton (inclusief alkalisch vocht). Blootstelling kan leiden tot schadelijke schade aan het coatingsysteem.

Vorbereiding

- SC803 moet aangebracht worden op een schone, onbeschadigde, droge en gestraalde SA 2.5 en geprimerde stalen ondergrond.
 - Bij bepaalde type primers kunnen hechtproblemen ontstaan tijdens brand. Met name thermoplastisch primers moeten vermeden worden.
 - Nullifire adviseert het gebruik van 1K-primers op alkydbasis ofwel een 2K-epoxyhars primer.
 - Nullifire heeft een compatibiliteitstest uitgevoerd op een brede range van primers. Neem contact op met de technische service van Nullifire bij vragen.
 - SC803 mag niet direct aangebracht worden op gegalaniseerde oppervlakken of primers met een hoog gehalte aan zink.
 - SC803 wordt alleen aanbevolen voor applicatie en gebruik op droog, beschermd structureel staal. Als de coating nat wordt zal er waarschijnlijk schade, zoals rimpels en blazen ontstaan.
- SC803 alleen aanbrengen wanneer de omgevings- en staaltemperatuur hoger dan +5°C is. De relatieve luchtvochtigheid moet lager dan 80% zijn voor een succesvolle verwerking. De temperatuur van het staaloppervlak moet minimaal +3°C boven het dauwpunt zijn.
- Zorg ervoor dat het staal droog is en beschermd tegen regen en condensatie tijdens de verwerking endroging van SC803.

Technisch productblad

SC803

Intumescent Steel Coating - On-Site, Water Based

Applicatie

Airless spuitapparatuur, (zoals Graco Mark V o.g.), is aanbevolen en moet overeenkomen met de volgende richtlijnen:

- Druk: 2500 - 3000psi (175 - 210 Bar of kg / cm²)
- Tipgrootte: 19" - 21" thou (0,48 – 0,53mm)
- Spuithoek: 20 °- 40 °
- Slang Diameter: 10 mm (3/8") (inwendige diameter)
- Slanglengte: Max. 60 meter, in-line filters mogen niet worden gebruikt.

Droogtijden:

Droging van SC803 is afhankelijk van diverse factoren zoals:

- Temperatuur
- Wind
- Luchtvochtigheid
- Manier van aanbrengen
- Dikte van coating

Hoge luchtvochtigheid en weinig wind of lage staaltemperaturen kunnen resulteren in condensatie van het staalwerk wat verlengde droogtijden en eventueel slechte hechting van de coating kan veroorzaken.

- Kwasten of rollen zal de droogtijden met 20% verhogen (ten opzichte van spuiten)
- Droogtijden zullen verdubbelen bij +5°C of bij een hogere relatieve luchtvochtigheid hoger dan 75%
- De minimale droogtijd voordat er een topcoating kan worden aangebracht is 16 uren.
- Deze tijden zijn gebaseerd op constante condities waardoor bij fluctuaties de droogtijden kunnen afnemen dan wel toenemen. Indien er in de nacht condensatie verwacht wordt dient de droogtijd in zijn geheel opnieuw aangehouden te worden.

AIRLESS VERSPUITEN

- SC803 mag aangebracht worden tot een maximale natte laagdikte van 1,2 mm in één enkele spuitlaag bestaande uit verschillende snelle passages. Het bereiken van maximale laagdikte zal afhangen van de omstandigheden op het werk.
- Bouw de dikte op, om de waarden uit de loading tables te behalen, in verschillende snelle bewegingen. Het kan mogelijk zijn om 2 lagen coating SC803 in 1 dag aan te brengen, zeker als de omgevingstemperatuur boven de +20°C en relatieve luchtvochtigheid onder de 70% ligt. Zorg er wel voor dat de eerder aangebrachte coating droog is, zeker in de flens hoeken/kruispunten.

LAAGDIKTE METEN

- Meet, tijdens de verwerking, regelmatig de natte laagdikte om ervoor te zorgen de juiste laagdikte is aangebracht.
- Gebruik de laagdiktemeter als volgt: druk de tanden in de natte coating. De laatste tand waar coating op aanwezig is geeft de bereikte natte laagdikte aan.
- Als er te veel of te weinig aangebracht is zullen er aanpassingen in de natte laagdikten nodig zijn om de juiste waarden uit de loading tables te behalen.

Technisch productblad

SC803

Intumescent Steel Coating - On-Site, Water Based

Verwerkingsadvies

De volgende instructies gelden voor verwerking op de bouwplaats. Stel het volgende vast:

- dat de primer compatible is met de SC803 en correct is aangebracht
- dat de periode voor overschilderbaarheid niet is overschreden
- dat er voor het verzinkte staal de juiste primer is toegepast
- dat alle beschadigingen hersteld zijn en opnieuw van primer zijn voorzien
- dat alle omgevings- en weercondities volgens de specificaties zijn
- dat de SC803 op de juiste wijze is opgeslagen
- dat de oppervlakken schoon, droog en vrij van vervuiling zijn
- dat het juiste (spuit)gereedschap beschikbaar is
- dat de applicatie instructies vooraf worden doorgenomen
- dat er geen verschillende coating systemen op het staal aanwezig zijn
- dat het (spuit)gereedschap zuiver en schoon is zonder opgedroogd materiaal in het systeem. Gebruik schone natte laagdikte meters.

Gereedschap reinigen

Het spuitgereedschap kan enkel met water worden gereinigd.

Verbruik

503 g/m² gebaseerd op een droge laagdikte van 0,25mm

Let op

Voor elke reparatie moeten de oppervlakken geschuurd worden om een glad oppervlak te herstellen. Het oppervlak moet schoon en droog zijn voordat u SC803 opnieuw aanbrengt.

Onderhoud

Beschadigde plekken moeten worden afgeschuurd tot een gezond oppervlak. Het oppervlak moet dan schoon en droog zijn voordat het opnieuw wordt aangebracht. Na reparatie moet de oorspronkelijke specificatie worden hersteld. Raadpleeg de SC800 Serie Applicatie-instructies voor richtlijnen.

Garantie

Tremco CPG Netherlands B.V. en Tremco CPG Belgium NV heeft een team van ervaren technische verkoopvertegenwoordigers en bouwkundig adviseurs die u helpen bij de selectie en specificatie van producten. Voor meer gedetailleerde informatie, service en advies kunt u contact opnemen met de customer service.

Nederland: +31 183 568 019 of info-nl@tremcocpg.com

België: +32 36 64 63 84 of info-be@tremcocpg.com

Technisch productblad

SC803

Intumescent Steel Coating - On-Site, Water Based

Gezondheid en veiligheidsmaatregelen

Het veiligheidsinformatieblad moet vóór gebruik worden gelezen en begrepen.

Technische ondersteuning

De producten van Tremco CPG worden vervaardigd volgens strenge kwaliteitsnormen. Er kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor de informatie in deze folder, hoewel deze te goeder trouw is gepubliceerd en als correct wordt beschouwd. Tremco CPG behoudt zich het recht voor om productspecificaties zonder voorafgaande kennisgeving te wijzigen, in lijn met het bedrijfsbeleid van voortdurende ontwikkeling en verbetering.

Specificaties

Er moet een geschikte specificatie worden gebruikt voor de bescherming van het volledige systeem in overeenstemming met de milieuclassificatie voor de omgeving waarin het gebouw zich bevindt. Indien nodig moet ook rekening worden gehouden met de omgeving tijdens constructie en transport en moet het slechtste geval worden gebruikt. Nullifire kan helpen bij het selecteren van een geschikte specificatie.