

Informacja o produkcie

Opis

Nullifire SC902 to jednowarstwowa, hybrydowa powłoka przeciwogniowa z wieloma możliwościami aplikacji, o niskiej zawartości LZO, bazująca na opatentowanej technologii.

Zastosowania

Produkt zapewnia, dzięki szybkiemu wiązaniu skuteczną ochronę przeciwpożarową elementów stalowych na poziomie odporności na ogień do 120 minut.

Powierzchnia

Powierzchnia posiada matową, jednolitą strukturę i na życzenie może mieć charakter dekoracyjny dzięki zastosowaniu kompatybilnego z systemem lakieru nawierzchniowego.

Kolory:

Komponent A: biały

Komponent B: czarny-przezroczysty

Wymieszane komponenty: biały

Po związaniu: biały (ok. RAL 9010)

Opakowanie

Nr katalogowy 348654

Komponent A w pojemniku 22,3 kg,

nr katalogowy 502123

Komponent B w pojemniku 2,7 kg,

nr katalogowy 397028

Mini zestaw naprawczy SC900 w Karton (komp. A+B = 4,7 kg)

Środowisko

Niewielka zawartość LZO, atest AgBB (Niemiecki Komitet do spraw Zdrowotnej Oceny Materiałów Budowlanych)

Dostępność

Tylko dla certyfikowanych firm specjalistycznych Nullifire

Wskazówki dotyczące obróbki

Przygotowanie podłoża

- Stosować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach i zwracać uwagę na odpowiednie środki ochrony podczas obróbki (patrz również karta charakterystyki).
- Możliwość stosowania dla kategorii korozyjności C1 i C2 bez gruntowania.
- Stal należy piaskować w suchych warunkach atmosferycznych, stosując odpowiednie ścierniwo pozbawione

cząsteczek pyłu, wilgoci i oleju. Piaskowanie zgodnie ze stopniem przygotowania powierzchni SA 2,5 według DIN EN ISO 12944-4.

- Powierzchnia przewidziana do aplikacji powłoki musi być czysta, sucha i pozbawiona luźnych, pękających elementów, a także innych zanieczyszczeń, które mogą negatywnie wpływać na przyczepność.
- System nie jest przeznaczony do stosowania na 1-komponentowych gruntach (możliwość zastosowania tylko z odpowiednim środkiem poprawiającym przyczepność), a 2-komponentowe grunty innych firm należy stosować jedynie po konsultacji z serwisem technicznym.
- Przed zastosowaniem na powierzchniach cynkowanych (możliwość bez gruntowania) lub innych podłożach należy się skontaktować z serwisem technicznym.

Warunki stosowania

- Podczas aplikacji należy zapewnić odpowiednią wentylację.
- Zakres temperatury podczas nanoszenia powłoki od -5°C do +35°C, względna wilgotność powietrza do 95 % i temperatura powierzchni stali co najmniej 3°C powyżej punktu rosy.
- System powłoki może być stosowany wyłącznie przez przeszkolonych użytkowników profesjonalnych.

Sprzęt do nakładania powłok

Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 lub równoważny. Zalecane dane dotyczące właściwości użytkowych:

- Ciśnienie robocze: 200 barów
- Rozmiar dyszy: 19-27 cali
- Kąt wachlarza: $\pm 40^\circ$ (dopasowany do rozmiaru powlekanego elementu)
- Średnica węża: 10 mm (3/8")
- Zalecane zmniejszenie końcówki węża: 6,35 mm (1/4")
- Filtr urządzenia o rozmiarach oczek 60 lub bez filtra

Sposób mieszania

- Mieszać produkty z pojemników pełnego zestawu (komponent A+B), stosować mieszanie mechaniczne.
- Obydwa komponenty należy mieszać starannie do momentu uzyskania jednolitej konsystencji

SC902

Hybrydowa
powłoka
przeciwogniowa
do ochrony
konstrukcji
stalowych
Szybkoschnąca



Zalety

- Szybkie wiązanie: produkt jest suchy i odporny na działanie wody rozbryzgowej w ciągu 1 godziny
- Możliwość stosowania cały rok niezależnie od warunków atmosferycznych
- Wysoka struktura warstwy umożliwia aplikację wszystkich wymaganych grubości warstw w ramach jednego ruchu roboczego
- Brak ryzyka pęknięć skurczowych w trakcie wiązania
- Możliwość dokładnej reorganizacji projektów





SC902

Hybrydowa powłoka przeciwogniowa do ochrony konstrukcji stalowych **Szybkoschnąca**

Nullifire

Smart Protection

Wskazówki dotyczące aplikacji

- Wszystkie niewykorzystane pojemniki z produktem należy przechowywać dobrze zamknięte.
- Komponent B jest wrażliwy na działanie wilgoci, dlatego przed użyciem musi być dobrze zamknięty i w razie potrzeby należy go stosować ze środkiem osuszającym.
- Produkt można stosować bez gruntu, jeśli powierzchnia stali zostanie przygotowana w prawidłowy sposób zgodnie z wcześniejszym opisem. Nie ma konieczności wykonywania dodatkowych poprawek powierzchni uszkodzonych w otoczeniu C1 wzgl. C2.
- Produkt należy aplikować z odległości około 600 mm od powierzchni, tak by wykluczyć powstawanie mgiełki podczas natryskiwania i aby powłoka mogła się łączyć z powierzchnią w optymalny sposób.
- Aby mieć kontrolę nad nanoszeniem produktu, nieodzowne jest stosowanie grzebienia o grubości warstwy mokrej.

Wskazówka: w przypadku przerwy w nanoszeniu powłoki trwającej dłużej niż 15 minut konieczne jest przepłukanie układu.

Poprawki

- Na cynkowane śruby można po ich nasmarowaniu nanosić powłokę bez dodatkowych zabiegów przygotowawczych.
- Krawędziom uszkodzonych elementów powłoki należy nadać odpowiednią chropowatość i przespachlować materiał w jednym kroku roboczym.
- Po związaniu naniesionego produktu można przeprowadzić obróbkę końcową powierzchni poprzez szlifowanie ręczne lub przy użyciu urządzeń elektrycznych.
- Do poprawek można wykorzystywać mini zestaw naprawczy SC900.

Czyszczenie

Przed każdym użyciem instalację natryskową należy bardzo gruntownie wyczyścić, stosując odpowiedni produkt na bazie ksylenu, tak by pozbyć się wszelkich zanieczyszczeń lub wody z przewodów węzowych. Idealnym rozwiązaniem jest płukanie układu przez 5-10 minut bezpośrednio po zakończeniu użytkowania. Nie stosować środków czyszczących zawierających alkohol lub wodę.

Lakier nawierzchniowy

Natychmiast po uzyskaniu grubości warstwy suchej można przeprowadzać aplikację lakieru nawierzchniowego (np. lakieru nawierzchniowego 2K-PU Nullifire TS134 lub TS234 wzgl. inne z FEYCOLOR). Zanim będzie możliwość aplikacji lakieru nawierzchniowego, musi całkowicie związać SC902.

Konserwacja i naprawa

Miejsca uszkodzone należy szlifować aż do uzyskania solidnej powierzchni. Przed naniesieniem kolejnej warstwy powierzchnia powinna zostać oczyszczona i osuszona. Mini zestaw naprawczy Nullifire SC900 lub pozostały materiał SC902 można używać do naprawy zarysowań i odprysków. Po zakończeniu naprawy można położyć kolejną warstwę lakieru nawierzchniowego.

Specyfikacja produktu

Przedstawiciel tremco illbruck dołącza do każdego projektu odpowiednią specyfikację. Firma tremco illbruck nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowości powstałe w wyniku nieprzestrzegania specyfikacji.

BHP

Unikać bezpośredniego kontaktu ze skórą i oczami. Przed zastosowaniem produktu należy przeczytać ze zrozumieniem treść karty charakterystyki.

Serwis techniczny

Firma tremco illbruck i jej partnerzy handlowi dysponują w ramach serwisu technicznego zespołem doświadczonych pracowników, którzy służą poradą przy wyborze i specyfikacji produktów. W sprawie szczegółowych informacji, serwisu i konsultacji należy się zwrócić do naszego serwisu obsługi klienta pod numerem +49 2203 57550-600.

Informacja dodatkowa

Powyższe informacje mają jedynie charakter ogólnych wskazówek. Z uwagi na możliwość wystąpienia warunków związanych z obróbką lub zastosowaniem produktu, na które jako producent nie mamy wpływu oraz w związku z dużą ilością materiałów dostępnych na rynku, należy we własnym zakresie przeprowadzić odpowiednie próby, w celu sprawdzenia przydatności materiału do danego zastosowania. Zastrzega się możliwość zmian technicznych. Najaktualniejszą wersję można znaleźć pod adresem www.nullifire.com.



SC902

Hybrydowa powłoka przeciwogniowa do ochrony konstrukcji stalowych **Szybkoschnąca**

Nullifire

Smart Protection

Dane techniczne

Właściwość

Skład Produkt bazujący na zaawansowanej technologii hybrydowej o dużej wydajności i niewielkiej zawartości LZO

Parametry związane z właściwościami użytkowymi

Cykliczny test korozji „Prohesion” według ASTM G85:2009 załącznik A5
Po 1000 ekspansja korozji na poziomie 6 mm, mierząc od miejsca nacięcia Wskazówka: Test ten został przeprowadzony na stalowym podłożu bez gruntu

Certyfikacja	BS476 część 20/21-1987 i EN13381: część 6 i 8
Kategoria korozyjności	C1 do C4 w otoczeniu
Decopaint	2004/42/CE (A/j) = <500 g/l. SC902 A = 139 g/l; SC902 B = 112 g/l

Właściwości (typowe wartości)

Ciężar właściwy	Komponent A 1,55 ±0,02 kg/l Komponent B 0,99 ±0,01 kg/l Komponenty wymieszane 1,46 ±0,02 kg/l
Objętość substancji	85% ±3%
LZO	137 g/l
Lepkość	Komponent A 140 P ±10% (wrzeciono 7 @ 50 U/min) Komponent B 10 P ±10% (wrzeciono 7 @ 50 U/min) Komponenty wymieszane 80 P ±10% (wrzeciono 7 @ 50 U/min)
Proporcje mieszania	100:12 wg masy 5,60:1 wg objętości
Czas żelowania (czas przejścia ze stanu płynnego w żelowy)	90-120 minut (w temp. ok. 20 °C)
Czas otwarty (czas, w którym istnieje możliwość natryskiwania)	60-120 minut (w temp. ok. 20 °C)
Zużycie teoretyczne	1,718 g/m ² w oparciu o grubość suchej powłoki 1,00 mm
Przechowywanie	Przechowywać w bezpiecznych i suchych warunkach w temperaturze od 0°C do +35°
Okres przydatności	12 miesięcy w przypadku przechowywania zgodnie z zaleceniami w zamkniętym oryginalnym opakowaniu
Środek czyszczący/rozcieńczalnik	Nullifire FC150 (lub równoważny z zawartością ksylenu 75-100%) / maksymalne rozcieńczenie 2%

Warunki zastosowania lakieru nawierzchniowego

Lakier nawierzchniowy poddane badaniom zgodnie z ETA-14/0079 można aplikować natychmiast po uzyskaniu wymaganej grubości warstwy suchej. Zanim naniesiony zostanie lakier nawierzchniowy, należy zadbać o to, aby SC902 całkowicie związał.

ETAG018: część 2	Opis otoczenia	Przykład	Sprawdzony lakier
X: Ekspozycja (kwalifikacja również dla Y & Z)	narażenie na deszcz, narażenie na promieniowanie UV, nieregulowana wilgotność powietrza, nieregulowana temperatura	elementy konstrukcji stalowej narażone całkowicie na działanie czynników atmosferycznych, otwarta budowa	PM018 & TS134 Więcej patrz ETA
Y: Ekspozycja połowiczna (kwalifikacja również dla Z)	nieregulowana wilgotność powietrza, nieregulowana temperatura, brak narażenia na deszcz, narażenie na ograniczone promieniowanie UV	Parking, Parking podziemny, zadane strefy	brak konieczności (uwzględnić dodatkowe czynniki wpływu)
Z1: Wilgotne wnętrza powyżej (kwalifikacja również dla Z2)	Względna wilgotność powietrza 85%, temperatura powyżej 0°C	Strefy przemysłowe, piwnice, Hale magazynowe, produkcja	brak konieczności (uwzględnić dodatkowe czynniki wpływu)
Z2: Suche pomieszczenia wewnętrzne	Względna wilgotność powietrza poniżej	Biura, szpitale,	brak konieczności