

## SC902

### Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site | Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

#### Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

06-05-2024 / V 1

#### Beschreibung

Nullifire SC902 ist ein Einschichtsystem mit hohen Auftragsmengen und geringem VOC-Gehalt, das auf einer patentierten Technologie basiert.



#### Eigenschaften und Hauptvorteile

- VKF-Anerkennung
- Schnelle Aushärtung: staubtrocken und spritzwasserfest innerhalb 1 Stunde
- Hoher Schichtaufbau ermöglicht Auftragen aller geforderten Schichtdicken in einem Arbeitsgang
- Kein Risiko von Schwundrissen im Zuge der Aushärtung
- Projekte können exakt durchorganisiert werden
- Keine aufwendige Untergundvorbereitung für verzinkte Oberflächen notwendig

#### Verpackung

Bestell-Nr. 348654  
Komponente A im 22,3 kg-Gebinde

Bestell-Nr. 502123  
Komponente B im 2,7 kg-Gebinde

#### Lagerung

Unter sicheren, trockenen Bedingungen zwischen 0 °C und +35 °C lagern

#### Haltbarkeit

12 months when stored as recommended in original unopened container at 20°C

## SC902

### Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site | Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

#### Verfügbare Farbe

Komponente A: Weiss

Komponente B: Schwarz-durchsichtig

Gemischt: Weiss

Ausgehärtet: Weiss (ca. RAL 9010)

#### Technische Information

Viskosität		Komponente A: 140 P $\pm$ 10% (Spindel 7 @ 50 U/min) Komponente B: 10 P $\pm$ 10% (Spindel 7 @ 50 U/min) Gemischt: 80 P $\pm$ 10% (Spindel 7 @ 50 U/min)
Dichte		Komponente A 1,55 $\pm$ 0,02 kg/l Komponente B 0,99 $\pm$ 0,01 kg/l Gemischt 1,46 $\pm$ 0,02 kg/l
Mischungsverhältnis		100:12 nach Gewicht 5,60:1 nach Volumen
Topfzeit bei +20°C	Topfzeit oder spritzbare Lebensdauer	60 Minuten
Feststoffgehalt		85% $\pm$ 3
Ökologische Leistung		CEPE LCA & CF AgBB (only SC902 BUCE)
Haltbarkeit (Trockenraum und ungeöffnet)		12 Monate bei empfohlener Lagerung im ungeöffneten Originalbehälter bei 20°C
Verarbeitungshinweise		Für die Serien SC600, SC800 und SC900 sind detaillierte Anwendungshinweise erhältlich, die vor Beginn der Anwendung konsultiert werden müssen. Bitte erfragen Sie diese unter: +41 41 760 12 12
Reinigung		Vor dem Einsatz von SC902 ist die Spritzrüstung gründlich mit Nullifire FC150 oder einem alternativen Reiniger auf Xylol-Basis (Anteil mind. 75%) durchzuspülen, sodass keine Verunreinigungen oder Wasser im Schlauch verbleiben und der Reiniger klar durchfließt. Das Spülen der Anlage sollte innerhalb von wenigen Minuten nach der Nutzung geschehen. Verwenden Sie keine Reiniger, die Alkohol oder Wasser enthalten.
Farbe		Komponente A: Weiß Komponente B: Schwarz-durchsichtig Gemischt: Weiß Ausgehärtet: Weiß (ca. RAL 9010)

#### Nachverfolgbarkeit & Produktidentifizierung

Nullifire bringt einzigartige Identifizierungstechnologien auf den Markt, die Architekten, Planern, Generalunternehmern und Verarbeitern eine garantierte Rückverfolgbarkeit des Produkts vor Ort ermöglichen. Unsere Rückverfolgbarkeitstechnologien sind mit dem bloßen Auge nicht sichtbar und beeinträchtigen weder die Leistung noch die Ästhetik des Produkts. SC902 verfügt über Optifire+, eine einzigartige Pigmenttechnologie, die nur mit einem speziellen Nullifire-Detektor sichtbar ist; Optifire+ bietet eine lebenslange Identifizierung und bleibt auch nach einem Brand rückverfolgbar."

## SC902

### Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site | Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

#### Widerstand gegen Umwelteinflüsse

C1, C2, C3, C4 und C5 Umgebungen. ETAG 18-02 - bis zu und einschließlich Typ X. Weitere Einzelheiten finden Sie in den Nullifire-Spezifikationsrichtlinien.

Die Umweltbedingungen in der Bauphase können von denen der endgültigen Gebäudeklassifizierung abweichen. Die Bauphase kann eine höhere Umweltexposition aufweisen als die endgültige Klassifizierung. Jedes Produkt und jede Spezifikation sollte im Hinblick auf die Beständigkeit während dieser Bauphase geprüft werden, einschließlich der Einschränkungen und Vorbehalte.

Während der Trocknungsphase muss der Dämmschichtbildner vor jeglicher Form von Wasser, einschließlich Regen, geschützt werden. In jedem Fall ist ein längerer Kontakt mit Wasser zu vermeiden, einschließlich Kondenswasser, stehendem Wasser, stark fließendem Wasser und frischem Betonabfluss (einschließlich alkalischer Feuchtigkeit). Eine Exposition kann zu einer Schädigung des Beschichtungssystems führen.

#### Verarbeitungsbedingungen – Zusätzlich

- Alle nicht verwendeten Produktbehälter sind verschlossen aufzubewahren.
- Komponente B ist feuchtigkeitsempfindlich und sollte daher vor der Verwendung fest verschlossen bleiben und in Verbindung mit einem Trockenmittel verwendet werden.
- Das Produkt kann ohne Verwendung einer Grundierung eingesetzt werden sofern die Stahloberfläche, wie zuvor beschrieben, korrekt vorbereitet wurde. Beschädigte Vorbeschichtungen müssen in C1- bzw. C2-Umgebung nicht zusätzlich ausgebessert werden.
- Das Produkt sollte in einem Abstand von etwa 600 mm zur Oberfläche appliziert werden, sodass Spritznebel verhindert wird und sich die Beschichtung mit der Oberfläche optimal verbindet.
- Die Verwendung eines Nassschichtdicken-Kamms ist für eine kontrollierte Applikation unverzichtbar.

Hinweis: Sollte eine Beschichtungspause von mehr als 15 Minuten eingelegt werden, ist ein Durchspülen der Anlage notwendig.

#### Untergrundvorbereitung

- Für die Korrosivitätskategorie C1 und C2 ohne Grundierung einsetzbar.
- Der Stahl sollte bei trockenen, atmosphärischen Bedingungen unter Verwendung eines geeigneten Strahlmittels, frei von Staubkörnern, Feuchtigkeit und Öl, gestrahlt werden. Strahlen entsprechend des Oberflächenvorbereitungsgrades SA 2,5 gemäß DIN EN ISO 12944-4.
- Der gestrahlte Stahl sollte innerhalb von zwei Wochen beschichtet werden. Die zu beschichtende Oberfläche muss sauber, trocken und frei von losen, brüchigen Teilen sein. Sowie von sämtlichen anderen Verunreinigungen, die die Haftung negativ beeinflussen, befreit werden.
- Das System ist nicht für den Einsatz auf 1-komponentigen Grundierungen geeignet (nur mit geeignetem Haftvermittler möglich) und die Verwendung auf 2-komponentigen Grundierungen sollte in Abstimmung mit dem technischen Service erfolgen.
- Für die Verwendung auf verzinkten Oberflächen (ohne Grundierung möglich) oder anderen Untergründen kontaktieren Sie bitte den technischen Service.

## SC902

### Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site | Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

#### Mischen

- Gebinde stets im vollständigen Produktlieferumfang und mechanisch mischen.
- Beide Komponenten sind sorgfältig zu mischen bis sich eine homogene Einheit gebildet hat.

#### Anwendung

- Sorgen Sie während des Auftrags für ausreichende Belüftung.
- Temperaturbereich während der Beschichtung von -5°C bis +35°C, relative Luftfeuchtigkeit unter 95 % und eine Oberflächentemperatur des Stahls von mindestens 3°C über dem Taupunkt.
- Das Beschichtungssystem darf nur von geschultem Fachpersonal verarbeitet werden!

Nacharbeiten:

- Verzinkte Schrauben können nach Entfetten ohne zusätzliche Vorbereitungen beschichtet werden.
- An beschädigten Teilen der Beschichtung werden die Kanten angeraut und das Material wird in einem Arbeitsgang nachgespachtelt.
- Ist das aufgetragene Produkt ausgehärtet, kann es manuell durch Schleifen oder mit Hilfe elektrischer Werkzeuge zu einer hochwertigen Oberfläche überarbeitet werden.
- Das SC900 Reparaturset kann für Ausbesserungsarbeiten verwendet werden.

#### Deckungsgrad

1,750 g/m<sup>2</sup> @ 1000 µm DFT

#### Werkzeugreinigung

Vor jedem Einsatz sollte die Spritzanlage sehr gründlich unter Verwendung eines geeigneten Produktes auf Xylol-Basis gereinigt werden, sodass keine Verunreinigungen oder Wasser in den Schläuchen ist. Das Spülen der Anlage sollte idealerweise innerhalb von 5-10 Minuten bzw. möglichst direkt nach der Nutzung geschehen. Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die Alkohol oder Wasser enthalten.

#### Decklack

Sobald die vorgegebene Trockenschichtdicke erreicht ist, kann ein Decklack (z .B. die 2K-PU-Decklacke Nullifire TS134 oder TS234) gemäss ETA-Zulassung aufgetragen werden. SC902 muss vollständig durchgetrocknet sein, bevor der Decklack aufgetragen werden kann.

Voraussetzungen für den Einsatz eines Decklackes:

Die geprüften Decklacke laut ETA-14/0079 können aufgetragen werden sobald die vorgegebene Trockenschichtdicke erreicht ist. Stellen Sie sicher, dass das SC902 vollständig durchgetrocknet ist, bevor der Decklack aufgetragen wird.

## SC902

### Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site | Stahlbrandschutz Hybridbeschichtung

#### Verbrauch

1,750 g/m<sup>2</sup> @ 1000 µm DFT

#### Bitte beachten

Nur für zertifizierte Nullifire-Fachfirmen.

Ein Vertreter von Tremco CPG bietet für jedes Projekt eine passende Spezifikation. Tremco CPG trägt keine Verantwortung für Mängel die aufgrund von Missachtung der Spezifikation entstehen.

#### Wartung

Beschädigte Stellen sollten bis auf eine solide Oberfläche abgeschliffen werden. Darüber hinaus sollte die Oberfläche sauber und trocken sein, bevor sie erneut beschichtet wird. Das SC900 Reparaturset (separat erhältlich) sollte zur Ausbesserung von Kratzern und Abplatzungen verwendet werden. Sobald die Reparaturmaßnahmen abgeschlossen sind, kann der Decklack erneut aufgetragen werden.

#### Gewährleistung

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Wegen der ausserhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl der unterschiedlichen Materialien sind ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um das Material auf seine Eignung in der jeweiligen Anwendung zu prüfen. Technische Änderungen vorbehalten. Die aktuellste Version können Sie unter +41 41 760 12 12 erfragen.

#### Gesundheits- und Sicherheitsvorkehrungen

Vermeiden Sie direkten Haut- und Augenkontakt. Vor Verwendung des Produktes muss das Sicherheitsdatenblatt gelesen und verstanden werden.

#### Technischer Kundendienst

Tremco CPG Schweiz AG und seine Handelspartner verfügen über ein Team erfahrener Mitarbeiter im technischen Service, die bei der Auswahl und Spezifikation der Produkte beraten. Für weitere Informationen, Service und Beratung wenden Sie sich bitte an unseren Kundendienst unter +41 41 760 12 12.

#### Spezifikationen

Für den Schutz des Gesamtsystems muss eine geeignete Spezifikation verwendet werden, die der Umweltklassifizierung des Standorts des Gebäudes entspricht. Falls erforderlich, sollte auch die Umgebung während des Baus und des Transports berücksichtigt und der ungünstigste Fall zugrunde gelegt werden. Nullifire kann bei der Auswahl einer geeigneten Spezifikation helfen.

Technisches Datenblatt

**SC902**

**Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site | Stahlbrandschutz  
Hybridbeschichtung**

**Zertifizierungen**

