

Műszaki adatlap

SC902

Hibrid tűzvédelmi bevonat

11-10-2023

Leírás

A Nullifire SC902 szabadalmaztatott hibrid technológián alapuló, alacsony VOC-tartalmú, kétkomponensű, egyrétegű tűzvédelmi bevonat.



Tulajdonságok és előnyök

- Gyors kötés: porszáraz és záporálló 1 óra elteltével
- Az időjárástól függetlenül egész évben használható
- A szükséges rétegvastagság egy munkafázisban felhordható
- Nem keletkeznek zsugorodási repedések a kikeményedés során.
- Megkönnyíti a projekt tervezését
- Körülményes felület előkészítés nélkül közvetlen alkalmazható galvanizált acélon.
- Optifire®+ egyedi azonosító pigment a bevonatban.

Felhasználási cél

Gyors száradás, acélszerkezetek hatékony tűzvédelme, akár 120 perces tűzállóság. Matt, egyenletes szerkezetű felületet eredményez, igény esetén rendszerkompatibilis dekoratív fedőréteggel is ellátható.

Csomagolás

Cikkszám: 348654

A komponens 22.3 kg vödör

Cikkszám: 502123

B komponens 2.7 kg kanna

Tárolás

SZÁRAZ, árnyékos helyen +0°C és +35°C között

Szavatossági idő

12 hónap megfelelő tárolás (+20°C esetén) esetén eredeti bontatlan csomagolásban.

Műszaki adatlap

SC902

Hibrid tűzvédelmi bevonat

Választható szín

A komponens: fehér

B komponens: transzlucens fekete

Keverék: fehér

Szárazon: fehér (kb. RAL 9010)

Tanúsítványok és jóváhagyások

BS476 20 / 21-1987 rész és EN13381: 6. és 8. rész

Műszaki adatlap

SC902**Hibrid tűzvédelmi bevonat****Műszaki adatok**

Pot Life In +20°C	kb. 60 perc (szórható)	
Anyag		A fejlett hibrid technológián alapuló nagy rétegvastagságban felhordható termék alacsony VOC tartalommal.
Sűrűség		A komponens: 1.55 ±0.02 B komponens: 0.99 ±0.01 Keverék: 1.46 ±0.02
Kiadósság		1,750 g/m ² per 1.00 mm szárazréteg vastagság

Fedőlapok

Amennyiben elérte a kívánt szárazréteg vastagságot ezután fedőlakkot (pl. 2K PU fedőlakk Nullifire TS134 vagy TS234 vagy más FEYCOLOR) lehet felvinni.

Az ETA-14/0079 szerinti tesztelt fedőlakkokat fel lehet vinni a kívánt szárazréteg vastagság elérése után. A fedőréteg felhordása előtt győződjön meg arról, hogy az SC902 teljesen kikeményedett.

Keverés

A komponensek mindig teljes kiszerelésben (A+B) mechanikusan keverje össze.
Győződjön meg róla, hogy a két összetevő alaposan össze van keverve, és egységes színű.

Alkalmazás

A terméket csak közvetlen a felhasználás előtt nyissa fel.

A B komponens érzékeny a nedvességre, ezért használat előtt ne bontsuk fel.

A termék alapozó használata nélkül is használható, ha az acélfelületet a fentiek szerint megfelelően előkészítették. C1 vagy C2 korróziós környezetben a sérült alapozást nem kell javítani.

A terméket a felülettől körülbelül 600 mm távolságról kell felhordani, hogy megakadályozzuk a permetfelhő keletkezését és a bevonat optimálisan tapadjon a felülethez.

Az ellenőrzött alkalmazáshoz elengedhetetlen a nedves rétegvastagság mérő használata Megjegyzés: Ha az alkalmazás során 15 percnél hosszabb szünetet tartunk, a rendszert át kell öblíteni.

Utómunkák

A horganyzott csavarok zsírtalanítás után bevonhatók további előkészítés nélkül.

A bevonat sérült részén a szélek érdesítése után az anyag egy lépésben spatulával felvihető.

Miután a felhordott termék megszilárdult, elektromos szerszámok segítségével vagy manuálisan csiszolható kiváló minőségű felületé.

Javításhoz használja az SC900 mini javító készlet.

Műszaki adatlap

SC902

Hibrid tűzvédelmi bevonat

Szubsztrát előkészítés

Alapozó nélkül használható C1 és C2 korróziós kategóriákhoz.

Az acélt száraz körülmények között megfelelő csiszolóanyaggal kell szórni és a DIN EN ISO 12944-4 szerinti Sa 2,5 előkészítési fokozatú por-, nedvesség és olajmentes felületet kialakítani.

A bevonandó felület legyen tiszta, száraz és laza részekről mentes. El kell távolítani minden szennyeződést, amely negatívan befolyásolja a tapadást.

A rendszer nem alkalmas egykomponensű alapozókkal történő használatra (csak megfelelő tapadásközvetítővel lehetséges).

Külső gyártók kétkomponensű alapozóin történő használat előtt konzultáljon műszaki kollégánkkal.

Horganyzott (alapozó nélkül is) vagy más felületeken történő használat előtt konzultáljon műszaki kollégánkkal.

Szerszámtisztítás

Az SC902 használata előtt a festékszóró berendezést alaposan át kell öblíteni Nullifire FC150-nel vagy egy alternatív xilol alapú tisztítószerrel (legalább 75%-os tartalommal), hogy ne maradjon szennyeződés vagy víz a tömlőben, és a tisztítószer jól átfolyjon. A rendszert használat után néhány percen belül át kell öblíteni. Ne használjon alkoholt vagy vizet tartalmazó tisztítószereket.

Karbantartás

A sérült területeket vissza kell csiszolni szilárd felületté. A felületnek tisztának és száraznak kell lennie, mielőtt újra felhordja a bevonatot. Használja az SC900 javító készletet (külön megvásárolható) a karcok és sérülések javításához. A javítás után vigye fel újra a fedőfestést.

Egészségügyi és biztonsági óvintézkedések

A termék felhasználása előtt kérjük olvassa el, és értelmezze a biztonságtechnikai adatlapot.

Védőfelszerelés

Jól szellőző helyiségekben használja, és győződjön meg arról, hogy a termék használata során minden ajánlott védőfelszerelést visel. A teljes ajánlást a biztonságtechnikai adatlap tartalmazza.

Megjegyzés

Az SC600, SC800 és SC900 sorozathoz részletes alkalmazási utasítások állnak rendelkezésre, amelyeket www.nullifire.com oldal letöltés menüpontja alatt találhat. Alkalmazás megkezdése előtt kérjük tanulmányozza ezeket.

Műszaki adatlap

SC902

Hibrid tűzvédelmi bevonat