

Technisch productblad

SC902

Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site

Brandwerende Staalcoating

03-05-2024 / V 2

Omschrijving

SC902 is een enkel laag brandwerende coating met een gering VOC-gehalte, gebaseerd op een gepatenteerde technologie.



Kenmerken en voordelen

- Snelle doorharding, zelfs onder 0°C handdroog na 1 uur
- Snelle weerbestendigheid, regenbestendig binnen 1 uur
- Te verwerken bij een hoog relatief luchtvochtigheidsgehalte (<95%)
- Kan zonder primer worden aangebracht op licht roestend staal
- Kan in 1 bewerking worden aangebracht dus korte applicatie tijden.
- Geeft geen krimp-scheuren tijdens het uitharden
- Brandclassificatie tot 120 minuten getest op volgens BS476 en EN13381: Deel 8
- On-site en off-site

Toepassingsgebied

SC902 biedt een snel uithardende effectieve structurele brandbescherming voor staalconstructies, met een brandwerendheid tot en met 120 minuten.

Verpakking

- Deel A en Deel B geleverd in een 25 kg verpakking (16,1 liter vat)

Alleen beschikbaar voor Nullifire gespecialiseerde applicateurs rechtstreeks door Nullifire geleverd.

Transport

SC902 voldoet aan de vrijstelling voor alle verzending over de weg (ADR 2.2.3.1.5), als een klasse 3 'brandbare vloeistof' volgens de regels voor gevaarlijke goederen.

Beschikbare kleur

Deel A - Wit

Deel B - Doorschijnend zwart

Gemengd - Gebroken wit

Uitgehard - Gebroken wit

SC902

Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site

Technische informatie

Viscositeit	Deel A: 140 ± 20 Poise (Spindle 7 @50 rpm) (*) Deel B: 10 ± 1 Poise (Spindle 7 @50 rpm) (*) Gemengd: 80 ±10 Poise (Spindle 7 @50 rpm) (*)
Samenstelling	Een laag VOC formulering op basis van hybride technologie speciaal ontwikkeld om een grote laagdikte in één gang op te brengen.
Soortelijk Gewicht	Deel A: 1.55 ±0.02 Deel B: 0.99 ±0.01 Gemengd: 1.46 ±0.02
Mengverhouding	Gewicht 100:12 Volume 5.6:1
Verwerkingstijd bij +20°C	60 Minuten(na mengen)
Vastestofgehalte	85% ±3%
Omgeving / VOC	137 g/liter
Opslag	Opslaan onder beschermde, droge opslag condities tussen 0°C en +35°C
Houdbaarheid (droge ruimte en ongeopend)	12 maanden mits opgeslagen zoals aanbevolen

'Prohesie' Cyclische Corrosietest (zout spray test) bij ASTM G85: 2009 Bijlage A5. Na 1000 uur maximale mate van een corrosie infiltratie van 6,00 mm vanaf markering. Opmerking: De bovenstaande test werd uitgevoerd op een stalen ondergrond zonder primer.

Beschermende uitrusting

Gebruik in goed geventileerde omstandigheden en zorg ervoor dat de aanbevolen beschermende uitrusting wordt gedragen tijdens het gebruik van dit product. Voor volledige instructies, zie het veiligheidsinformatieblad.

Mengen

- Meng het product altijd mechanisch in complete verpakkingen.
- Zorg ervoor dat de twee componenten grondig worden gemengd tot een homogene kleur is verkregen.

Vorbereiding

- Geen primer vereist voor de corrosiviteitscategorieën C1 of C2.
- Staalwerk moet in een droge atmosfeer gestraald, geschuurd, geslepen of geborsteld worden. Het oppervlak moet vrij zijn van stofdeeltjes, vocht en olie. Het oppervlak moet voldoen aan de voorbereidingsklasse SA 2,5 of ISO8501-1.
- Voorzie het staal binnen 2 weken van SC902. Alle oppervlakken die bedekt moeten worden, dienen schoon, droog en vrij te zijn van loszittende onderdelen en alle andere verontreinigingen die de hechting kunnen verminderen.
- Nullifire adviseert de geteste PM018, PM019 en PM021 primers.
- Het systeem is niet geschikt voor gebruik met 1-komponenten primers en de compatibiliteit met 2- componenten primers moet gecontroleerd worden met de technische service van Nullifire.
- Neem contact op met de technische service van Nullifire voor gebruik over verzinkte of andere oppervlakken.

SC902

Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site

Applicatie

- Houd alle productverpakkingen gesloten wanneer deze niet in gebruik zijn.
- Deel B is vochtgevoelig en moet gesloten blijven voor gebruik.
- Het product is zelf primerend op correct voorbereid staalwerk. Beschadigde primer incorrosiviteitscategorie C1 of C2 hoeft niet te worden gerepareerd.
- Het product moet op een afstand van ongeveer 600 mm van het oppervlak gespoten worden, om teveel spuitnevel te voorkomen en een goede oppervlakte hechting te verkrijgen.
- Het gebruik van een natte laagdiktemeter is essentieel.

Zodra de droge laagdikte is bereikt zoals gespecificeerd, kan een Nullifire Topseal worden aangebracht: PM018 (2-componenten epoxy coating) of TS134 (2-componenten acryl polyurethaan) worden aanbevolen. Zorg ervoor dat de SC902 volledig droog is voordat u de Topseal toepast.

Toepassingsapparatuur:

Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 of gelijkwaardig

Opmerking: als de gebruiker langer dan 15 minuten moet stoppen met spuiten, zal het nodig zijn om te spoelen.

Gereedschap reinigen

Spoel apparatuur met FC150 of een gelijkwaardig xyleen-gebaseerd oplosmiddel. Gebruik geen oplosmiddelen die water of alcohol bevatten, omdat dit kan leiden tot vroegtijdig uitharding van het product in de spuitlijn. Neem contact met ons op, als u niet zeker bent van de compatibiliteit van reinigingsmiddelen.

Aflakken/afwerking

SC902 heeft een gelijkmatig en mat oppervlak. Indien een decoratieve afwerking vereist is kan een geteste topcoating worden aangebracht.

Verbruik

1,750 g/m² gebaseerd op een aangebrachte 1.00 mm droge film dikte

Let op

- Zorg voor voldoende ventilatie tijdens het aanbrengen.
- Toepassingstemperatuur -5°C tot +35°C, relatieve vochtigheid <95% en de oppervlaktetemperatuur van het staal tenminste 3°C boven het dauwpunt.

sitework:

- Gegalvaniseerde bouten, mits ontvet, kunnen worden gespoten zonder verdere voorbereiding.
- Beschadigde coating kan worden weggesneden en opgeruwd waarna het materiaal met een plamuurmes kan worden aangebracht.
- Na doorharding kan het aangebrachte product eenvoudig worden bijgewerkt tot een zeer glad oppervlak met behulp van

Technisch productblad

SC902

Intumescent Steel Coating - Fast Track, On-Site

elektrisch of handgereedschap.

- Reparaties kunnen worden uitgevoerd met behulp van een SC900 Reparatieset.

Onderhoud

Beschadigde plekken moeten worden afgeschuurd tot een gezond oppervlak. Het oppervlak dient vervolgens schoon en droog te zijn alvorens het opnieuw aan te brengen. Gebruik de SC900 reparatieset (apart verkrijgbaar) voor het repareren van krassen en schilfers. Na reparatie dient de Topcoat opnieuw aangebracht te worden. Raadpleeg de SC900 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

Gezondheid en veiligheidsmaatregelen

Het veiligheidsinformatieblad dient vóór gebruik te 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.



Tremco CPG Netherlands
B.V.
Vlietskade 1032
4241 WC Arkel
Nederland