

## Informace o výrobku

### Popis

Nullifire SC902 je jednovrstvý systém s možností aplikace velkého množství hmoty a nízkým obsahem VOC, který vychází z patentované technologie.

### Oblast použití

Výrobek nabízí díky svému rychlému vytvrzování účinnou požární ochranu ocelových konstrukcí až do požární odolnosti 120 minut.

### Povrch

Povrch bude matný s rovnoměrnou strukturou a na přání může mít dekorativní provedení za použití systémově kompatibilního krycího laku.

### Barevné odstíny

Složka A: bílá

Složka B: černá - průhledná

Po smíchání: bílá

Po vytvrzení: bílá (cca RAL 9010)

### Obal

Složka A a složka B jako sada v 25 kilogramových kbelících (16,1 litrů).

### Životní prostředí

Produkt s nízkým obsahem VOC a bez obsahu rozpouštědel nebo dlouhodobého zápachu po rozpouštění.

### Dostupnost

K dispozici u výrobce jen pro proškolené specializované firmy.

## Pokyny ke zpracování

### Příprava podkladu

- Pro stupeň korozivní agresivity C1 a C2 lze aplikovat i bez základního nátěru.
- Tryskání oceli by mělo probíhat v suchých, atmosférických podmínkách za použití vhodného tryskacího prostředku, bez prachových zrníček, vlhkosti a oleje. Tryskání podkladu podle stavu na úroveň SA 2,5 podle DIN EN ISO 12944-4.
- Na tryskanou ocel by měl být aplikován nátěr do dvou týdnů. Natíraný povrch musí být čistý, suchý a zbavený volných a křehkých částíček. Musí být také zbaven všech jiných nečistot, které nepříznivě ovlivňují přilnavost.

- Společnost Nullifire doporučuje použití testovaného základního nátěru PM019 na připravenou ocel.
- Tento systém není vhodný k použití s jednosložkovými základními nátěry a použití s dvousložkovými základními nátěry, vyjma PM019, předem konzultujte s naším technickým oddělením.
- Při použití na pozinkovaném povrchu nebo jiných podkladech se obraťte na technický servis naší společnosti.

### Podmínky zpracování

- Během aplikace zajistěte dostatečné větrání.
- Rozsah teplot během aplikace od -5 °C do +35 °C, relativní vlhkost vzduchu méně než 95 % a teplota povrchu oceli alespoň 3 °C nad teplotou rosného bodu.
- Nátěrový systém jsou oprávněni zpracovávat jen vyškolení kvalifikovaní pracovníci!

### Potřebné vybavení

Je doporučeno používat bezvzduchové stříkací zařízení, které by mělo splňovat následující parametry:

Provozní tlak: 2500 až 3000 psi

(175 až 210 kg/cm<sup>2</sup>)

Velikost trysky: 17 až 21 thou

(0,43 až 0,53 mm)

Úhel rozstříku: 20° až 40°

Průměr hadice: 10 mm (3/8", vnitřní průměr)

Délka hadice: max. 60 metrů, za normálních okolností se nepoužívají filtry na přívodu.

- Graco Mark V, WIWA Phoenix 6552 nebo ekvivalent

### Míchání

- Mechanicky smíchejte vždy celé dodané množství výrobku.
- Obě složky důkladně míchejte, dokud nevznikne homogenní hmota.

# SC902

Hybridní nátěr na požární ochranu ocelových konstrukcí

Rychleschnoucí, ideální pro stavbu



## Výhody

- Rychlé vytvrzení: odolnost vůči prachu stříkající vodě do 1 hodiny
- Celoroční použití bez ohledu na počasí
- Struktura s vysokou vrstvou umožňuje aplikaci požadované tloušťky vrstvy v jedné pracovní operaci
- Bez rizika vzniku smršťovacích trhlin během vytvrzování
- Možnost přesné organizace projektů



# SC902

Hybridní nátěr na požární ochranu ocelových konstrukcí

**Nullifire**  
Smart Protection

## Pokyny k aplikaci

- Všechny nepoužívané nádoby výrobku uschovejte v uzavřeném stavu.
- Složka B je citlivá na vlhkost, a proto by před použitím měla být zůstát uzavřená a používána v kombinaci s vysoušedlem.
- Výrobek lze aplikovat bez použití základního nátěru za předpokladu, že povrch oceli bude řádně připraven podle výše uvedeného postupu. Pro stupeň korozivní agresivity prostředí C1 nebo C2 není nutno dodatečně vylepšovat původní poškozený povrch.
- Výrobek by měl být aplikován ze vzdálenosti asi 600 mm od povrchu, aby se zabránilo tvorbě rozprašovací mlhy a nátěr se optimálně spojil s podkladem.
- Kontrolovaná aplikace bezpodmínečně vyžaduje použití hřebene na měření tloušťky mokré vrstvy.

Upozornění: V případě přerušení aplikace na dobu více než 15 minut je nezbytné zařízení propláchnout.

## Dodělavky

- Na pozinkované šrouby lze aplikovat nátěr bez nutnosti další přípravy.
- Okraje poškozených částí nátěru zdrsňte a materiál vytmelte v jedné pracovní operaci.
- Po vytvrzení lze povrch aplikovaného výrobku ručně zušlechtit broušením nebo s pomocí elektrického nářadí.
- Pro vysrávku lze použít opravnou soupravu SC900.

## Čištění

Před každým použitím byste stříkací zařízení měli velmi důkladně vyčistit za použití vhodného výrobku na xylenové bázi tak, aby v hadicích nezůstaly nečistoty nebo voda. V ideálním případě byste zařízení měli propláchnout do 5 – 10 minut, nebo podle možností přímo po použití. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující alkohol nebo vodu.

## Krycí nátěr

Po dosažení předepsané tloušťky suché vrstvy lze ihned aplikovat krycí lak Nullifire: TS234 (dvousložkový polyuretanový akryl). Před aplikací krycího laku musí nátěr SC902 zcela proschnout.

## Údržba a opravy

Poškozené plochy zbruste až na pevný podklad. Před aplikací dalšího nátěru by povrch měl být navíc čistý a suchý. K vyspravení škrábanců a odprýsknutí lze použít opravnou soupravu SC900 (dostupná samostatně). Po dokončení opravy lze opět aplikovat krycí lak.

## Přeprava

Na nátěr SC902 se nevztahují předpisy ADR/RID podle ADR 2.2.3.1.5 a nepatří tedy do třídy 3 „Hořlavé kapaliny“.

## Specifikace výrobku

Obchodní zástupce společnosti tremco illbruck vám nabídne vhodnou specifikaci. Společnost tremco illbruck nenese odpovědnost za vady, které vzniknou v důsledku nedodržení specifikací.

## Zdraví a bezpečnost

Vyhnete se přímému zasažení kůže a očí. Před použitím výrobku si přečtěte bezpečnostní list a porozumějte jeho obsahu.

## Technický servis

Společnost Nullifire disponuje týmem zkušených technických prodejců, kteří mohou nabídnout pomoc při výběru a specifikaci výrobků. Pokud potřebujete podrobnější informace, služby nebo rady, kontaktujte prosím oddělení služeb zákazníkům na čísle 02203 57550-600.

## Doplňující informace

Výše uvedené informace mohou být jen všeobecné povahy. Z důvodů podmínek zpracování a aplikace, které nemůžeme ovlivnit, a řady různých materiálů proveďte dostatek vlastních zkoušek, abyste ověřili vhodnost materiálu pro danou aplikaci. Technické změny vyhrazeny. Nejaktuálnější verzi najdete na stránkách [www.nullifire.de](http://www.nullifire.de).

### Technické údaje

Vlastnosti (typické hodnoty)	
Obsah pevných látek	85 % ± 3 %
VOC	137 g/l
Měrná hmotnost	Složka A 1,55 ± 0,02 kg/l Složka B 0,99 ± 0,01 kg/l Po smíchání 1,46 ± 0,02 kg/l
Viskozita	Složka A 140 ± 10 % (vřeteno 7 a 50 ot./min) Složka B 10 ± 10 % (vřeteno 7 a 50 ot./min) Po smíchání 80 ± 10 % (vřeteno 7 a 50 ot./min)
Poměr míchání	100:12 hmotnostně 5,60:1 objemově
Doba gelovatění (doba od kapalné do gelové konzistence)	30 - 35 minut
Doba zpracovatelnosti	60 - 90 minut
Teoretická spotřeba	1 750 g/m <sup>2</sup> na základě aplikované tloušťky suché vrstvy 1,00 mm
Skladování	Skladujte v bezpečí a suchu při teplotách mezi 5 °C a 35 °C
Skladovatelnost	9 měsíců při skladování podle doporučení v uzavřené původní nádobě
Čistič/ředidlo	Nullifire FC150
Vlastnosti	
Cyklický korozní test „Prohesion“ podle ASTM G85:2009 Příloha A5 Po 1000 hodinách podpovrchová koroze v rozsahu 6 mm, měřeno od místa zářezu Upozornění: Tato zkouška byla provedena na ocelovém podkladu neopatřeném základním nátěrem.	
Osvědčení	EN13381: část 8
Stupeň korozivní agresivity	prostředí C1, C2 a C3

### Podmínky pro použití vrchního laku

Jakmile je dosaženo předepsané tloušťky suché vrstvy, lze začít s nanášením testovaných krycích laků podle ETA-14/0079. Zajistěte, aby přípravek SC902 byl před aplikací krycího laku zcela proschlý.

ETAG018: část 2	Popis prostředí	Příklad	Testovaný lak
X: Exponováno (vhodné také pro Y & Z)	vystaveno dešti, vystaveno UV záření, neregulovaná vlhkost vzduchu, neregulovaná teplota	ocelová konstrukce zcela volně vystavená povětrnostním vlivům, otevřená stavba	TS234 (ETA rozpracováno)
Y: Exponováno částečně (vhodné také pro Z)	neregulovaná vlhkost vzduchu, neregulovaná teplota, nevystaveno dešti, omezeně vystaveno UV záření	garáže, podzemní parkoviště, zastřešené prostory	není nutné (zohledněte i ostatní podmínky)
Z1: Vlhký interiér (vhodné také pro Z2)	relativní vlhkost vzduchu přes 85 %, teplota přes 0 °C	průmyslové prostory, sklepy, skladovací haly, výroba	není nutné (zohledněte i ostatní podmínky)
Z2: suchý interiér	relativní vlhkost vzduchu pod 85 %, teplota přes 0 °C	kanceláře, nemocnice, školy, letiště	není nutné (jen pokud je žádoucí dekorativní vzhled)