

Informace o výrobku

Popis

Nullifire SC902 je 2 komponentní hybridní intumescentní nátěr s možností aplikace velké vrstvy a nízkým obsahem VOC.

Oblast použití

Výrobek nabízí velmi rychlé vytvrzování a účinnou požární ochranu ocelových konstrukcí až do požární odolnosti 120 minut. Povrch je matný s rovnoměrnou strukturou. SC902 je určen k zajištění požární odolnosti až 120 minut pro nosníky průřezu "I", sloupy, duté sloupy, duté sloupy vyplněné betonem, komůrkové nosníky a plné ocelové tyče. Jako urychlený nátěr jsou všechna 120minutová zatížení je možné nanést v jedné vrstvě a odolné proti povětrnostním vlivům během jedné hodiny. V případě potřeby dekorativní povrchové úpravy je možné poté nanést na SC902 kompatibilní vrchní uzavírací nátěr.

Barva

Složka A: bílá

Složka B: černá - průhledná

Po smíchání: krémově bílá

Po vytvrzení: krémově bílá

Balení

Složka A - 23,3 kg kbelík

Složka B - 2,70 kg plechovka

Životní prostředí

Mimořádně nízký obsah těkavých organických látek (VOC). Neobsahuje žádné látky vzbuzující mimořádné obavy.

Dostupnost

K dispozici pouze u specializovaných prodejců nebo přímo u Tremco CPG.

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 částic, 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 částic. Musí být také zbaven všech jiných nečistot, které nepříznivě ovlivňují přilnavost. Společnost Nullifire doporučuje použití testovaného základního nátěru PM019 na připravenou ocel.
- SC902 není vhodný k použití s jednosložkovými základními nátěry. 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.
- Zajistěte, aby během nanášení a schnutí nátěru SC803 byla ocel suchá a nebyla vystavena dešti ani kondenzaci.

Parametry stříkacího zařízení

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

- Provozní tlak: 2500 až 3000 psi (175 až 210 kg/cm²)
- 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, běžně se nepoužívají trysky na přívodu.

Příprava nátěru

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

Aplikace rozstříkem

- SC902 je možné nanášet do maximální tloušťky mokré vrstvy (WFT) **1,0 mm** v jednom pracovním chodu, který sestává z několika rychlých průchodů. Dosažení maximální nanášivosti bude záviset na podmínkách v místě aplikace.

SC902

2K Intumescentní nátěr
pro ocelové konstrukce



optifire+



Hlavní výhody

- Rychlé vytvrzení, i při teplotě pod 0 °C, zaschnuté na dotek do 1 hodiny
- Odolnost vůči povětrnostním vlivům, odolnost vůči dešti do 1 hodiny
- Samonasávací systém tolerantní k lehkému prorezavění oceli, až 2 týdny po otryskání
- Vysoký potenciál produktu v jedné aplikaci
- Požární odolnost až 120 minut. Testováno podle BS476 a EN13381: Části 6,8 a 8
- Určeno pro použití na stavbě
- Jedinečný identifikátor sledovatelnosti Optifire+®

Aplikace štětcem nebo válečkem

- Při nanášení štětcem natírejte technikou dlouhých souvislých tahů, abyste zabránili výrazným stopám od štětce.
- Maximální tloušťka mokré vrstvy jednoho nátěru při nanášení štětcem nebo válečkem činí cca 2 mm v jednom pracovním kroku.
- Další vrstvu je možno nanášet po cca 3 hodinách. Při použití válečku s krátkým vlasem vznikne jemně texturovaný povrch.

Rady pro aplikaci

- Všechny nepoužívané nádoby výrobku uschovejte v uzavřeném stavu.
- Složka B je citlivá na vlhkost, a proto by před použitím měla být zůstat 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.

Údržba a opravy

- 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.
- 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.

Čištění

- Před každým použitím byste stříkací zařízení měli velmi důkladně vyčistit za použití FC150 nebo jiného vhodného výrobku na xylenevé 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.

Vrchní 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.

Zdraví a bezpečnost

Vyhňte se přímému zasažení kůže a očí. Před použitím výrobku si přečtěte bezpečnostní list.

Servis

Tremco CPG disponuje týmem zkušených obchodně-technických zástupců, kteří poskytují pomoc při výběru a specifikaci výrobků. Na vyžádání je k dispozici technický servis. V případě potřeby dalších informací nás kontaktujte na zákaznickém čísle +420 296 565 333.

Záruka

Výrobky Tremco CPG jsou vyráběny podle přísných standardů kvality.

Bezplatně vyměněn bude jakýkoli produkt, který byl použit (a) podle písemných pokynů Tremco CPG v jakékoli aplikaci doporučené společností Tremco CPG, avšak ukázal se být vadným. Za informace uvedené v tomto technickém listu nelze převzít žádnou odpovědnost, třebaže jsou zveřejněny v dobré víře a považovány za správné.

V souladu s politikou průběžného vývoje a zlepšování si Tremco CPG vyhrazuje právo na změnu specifikací výrobků bez předchozího upozornění.

Firma provádějící instalaci je povinna ještě před jejím započatím ověřit vhodnost a kompatibilitu všech součástí a také dosažitelnost shody s relevantními předpisy.



SC902

Hybridní nátěr na požární ochranu ocelových konstrukcí

Nullifire

Smart Protection

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
Objem pevných látek	85 ± 3 % ddd
Poměr míchání	100:12 hmotnostně 5,60:1 objemově
Doba gelovatění (doba od kapalné do gelové konzistence)	90 - 120 minut
Doba zpracovatelnosti	60 minut
Teoretická spotřeba	1 750 g/m ² na základě aplikované tloušťky suché vrstvy 1,00 mm
Skladování	Skladujte v bezpečí a suchu při teplotách mezi 0 °C a +35 °C
Skladovatelnost	12 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 6 a část 8
Stupeň korozivní agresivity	prostředí C1, C2 C3 a C4

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 vytvrzený.

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)



Tremco CPG s.r.o.
Slezská 2526/113
130 00 Praha 3
prodej@tremcocpg.com



ETA-20/1216