

Termékinformáció

Általános leírás

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

Felhasználási terület

Gyors száradás, acélszerkezetek hatékony tűzvédelme, akár 120 perces tűzállóság.

Felület

Matt, egyenletes szerkezetű felületet eredményez, igény esetén rendszerkompatibilis dekoratív fedőréteggel is ellátható.

Szín

A komponens: fehér
B komponens: transzlucens fekete
Keverék: fehér
Szárason: fehér (kb. RAL 9010)

Csomagolás

Cikkszám: 348654
A komponens 22.3 kg vödör
Cikkszám: 502123
B komponens 2.7 kg kanna

Környezet

Alacsony VOC

Felhasználási tanácsok

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.

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.

Felület 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.

Felhasználási feltételek

- Az alkalmazás során gondoskodjon a megfelelő szellőzésről.
- Felhasználáskor a környezeti hőmérséklet -5 ° C és +35 ° C között legyen, a relatív páratartalom legfeljebb 95%, és az acél felületi hőmérséklete legalább 3 ° C-kal a harmatpont felett legyen.
- A bevonatot csak képzett szakember készítheti el.

Szükséges eszközök

Ajánlott teljesítményadatok:

- Üzemi nyomás: > 200 bar
- Fúvóka mérete: 19-27 (0,019-0,027 coll)
- Szórási szög: ± 40 ° (a bevonandó alkatrész méretéhez igazítva)
- Tömlő átmérő: 10 mm (3/8 ")
- A tömlővég szűkítése ajánlott: 6,35 mm (1/4 ")
- Szűrőket ne használjon.

Keverék

- A komponensek mindig teljes kiserelésben (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

SC902

Tűzvédelmi bevonat

Gyors száradás, az építkezésen is használható



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



ETA 20/1216



certifire

APPROVAL N° CF5144

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.

Tisztítás

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.

Fedőfestés

Amennyiben elérte a kívánt szárazréteg vastagságot ezután fedőlakkot (pl. 2K PU fedőlakk Nullifire TS134 vagy TS234 vagy más FEYCOLOR) lehet felvinni. Az SC902-nek teljesen meg kell száradnia mielőtt a fedőlakkot felhordaná.

Karbantartás és javítás

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 karcolások és sérülések javításához. A javítás után a vigye fel újra a fedőfestést.

Egészség & biztonság

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

Műszaki adatok

Tulajdonság	Érték
Összetétel	A fejlett hibrid technológián alapuló nagy rétegvastagságban felhordható termék alacsony VOC tartalommal
Teljesítmény	
Ciklikus korróziós vizsgálat "prohézió" az ASTM G85: 2009 szerint A5 Függelék 1000 óra elteltével 6 mm korróziós beszívárgás, a bemetszési ponttól mérve. Megjegyzés: Ezt a tesztet acél hordozón hajtották végre alapozó nélkül	
Tanúsítvány	BS476 20 / 21-1987 rész és EN13381: 6. és 8. rész
Korróziós kategória	C1, C2, C3, C4 és C5 További információért tekintse meg a Nullifire specifikációk összefoglalóját
Tulajdonságok (jellemző értékek)	
Fajsúly	A komponens: 1.55 ±0.02 B komponens: 0.99 ±0.01 Keverék: 1.46 ±0.02
Száraz anyag mennyisége	85% ±3%
VOC	137 g/liter
Keverési arány	Súly szerint 100:12 Volumen szerint 5.6:1
Zselésedési idő (folyékonyból zselészerű)	90- 120 perc
Fazékidő (szórható)	60 perc
Elméleti anyagszükséglet	1,750 g/m ² per 1.00 mm szárazréteg vastagság
Tárolás	SZÁRAZ, árnyékos helyen +0°C és +35°C között
Eltarthatóság (+20°C esetén)	12 hónap megfelelő tárolás esetén eredeti bontatlan csomagolásban.
Tisztító/hígító	Nullifire FC150 vagy ezzel egyenértékű xilol alapú tisztítószerrel (legalább 75%-os tartalommal) / max 2% hígítás

Műszaki tanácsadás

Kollégáink állnak rendelkezésére a megfelelő termék kiválasztásában. További kérdések esetén forduljon ügyfélszolgálatunkhoz a +36 23 428 218-as telefonszámon.

Kiegészítő információk

Az előzőekben felsorolt paraméterek csak általános információként szolgálnak. Az anyagok sokrétűsége miatt használat előtt végezzen tesztet, hogy a felületek/anyagok alkalmasak-e a különböző felhasználásokra. Műszaki változtatások jogát fenntartjuk. Az aktuális verzió a www.nullifire.com oldalon található.



SC902

Tűzvédelmi bevonat

Nullifire
Smart Protection

A fedőlakk használatára vonatkozó követelmények

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.

ETAG018: 2 rész	Környezet leírása	Példa	Engedélyezett fedőfesték
X: kitett (Y & Z-re is vonatkozik)	napsütés UV-sugárzás szabályozatlan páratartalom szabályozatlan hőmérséklet	Időjárásnak teljesen kitett acélszerkezet, nyitott építkezés	PM018 & TS134 továbbiak lásd ETA
Y: részben kitett (Z-re is vonatkozik)	szabályozatlan páratartalom szabályozatlan hőmérséklet esőnek kitett korlátozottan UV sugárzásnak kitett	Parkolóház Mélygarázs Fedett külterek	Nem szükséges (vegye figyelembe a további hatásokat)
Z1: Nedves belső tér (Z2-re is vonatkozik)	Rel. páratartalom 85% felett Hőmérséklet 0°C felett	Ipari területek, pincék, raktárak, termelő üzemek	Nem szükséges (vegye figyelembe a további hatásokat)
Z2: Száraz beltér	Rel. páratartalom 85% alatt Hőmérséklet 0°C alatt	Iroda, kórházak, iskolák, repülőterek	Nem szükséges csak esztétikai szempont