

Información del producto

Descripción

SC901 es un revestimiento intumescente bicomponente de fraguado rápido para ser aplicado en talleres. Presenta un alto poder de cobertura en una única capa y un escaso contenido de VOC.

Ámbitos de aplicación

SC901 está pensado para asegurar, mediante su aplicación en talleres, la protección contra el fuego de las estructuras de acero de hasta 120 minutos con una única capa.

Colores

Componente A: blanco.
Componente B: antracita.
Mezcla: blanco roto.

Envasado

Componente A: cubo de 25 kg o barril de 200 kg
Componente B: cubo de 45 kg

Normas de uso

Aplicación

Un asesor técnico de Nullifire puede realizar una recomendación para cada proyecto. Nullifire renuncia a toda responsabilidad en caso de defectos debidos al incumplimiento de la especificación.

Preparación de las superficies

- Todas las superficies que deban protegerse han de estar limpias, secas y libres de materiales friables no adherentes y de otras impurezas que puedan afectar a la adherencia. Las estructuras de acero deben chorrearse con arena en una atmósfera seca hasta la obtención de un acabado que sea conforme con la norma sueca SIS 05 59 00, con la calidad de preparación SUS 2.5 o ISO 8501-1.
- No se requiere ninguna capa de sujeción para los entornos C1.
- Su utilización no es adecuada sobre imprimaciones monocomponentes. Es necesario comprobar la compatibilidad de las imprimaciones bicomponentes con el servicio técnico de Nullifire.
- Para el uso sobre superficies galvanizadas u otros sustratos, póngase en contacto con el servicio técnico de Nullifire.

Condiciones de aplicación

- Asegúrese de lograr una ventilación adecuada durante la aplicación.
- El intervalo de la temperatura de aplicación debe estar comprendido entre 0 °C y +35 °C, con una humedad relativa < 95 % y una temperatura de superficie del acero de al menos 2 °C por encima del punto de rocío.

Material de aplicación

- **MÁQUINA DE PROYECCIÓN**
Bomba de varios elementos Graco XM. Observación: cualquier material utilizado en relación con esta bomba debe poder soportar una presión de 7000 psi. Presión de pulverización: 3000–5000 psi. Equipo de transformación de colector de mezclas a distancia. Mezcladora de espiral estática en línea (una como mínimo). Bomba de aclarado recomendada. Inyección del componente A por Graco Check-Mate.
- **PISTOLA PULVERIZADORA Y BOQUILLAS**
Pistola pulverizadora WiWa 500F
Boquilla XHD RAC Switch Tip de un diámetro comprendido entre 0,019 y 0,023 pulgadas.

Consejos de aplicación

- El producto desempeña la función de sellado sobre las estructuras de acero correctamente preparadas.
- El producto debe pulverizarse a corta distancia (aproximadamente a 600 mm de la superficie) para evitar la corrosión y favorecer una coalescencia adecuada de la superficie.
- Es imprescindible utilizar un dispositivo de medición de película mojada o, para las aplicaciones superiores a 4,00 mm, una galga de profundidad.
- Observación: si el usuario se ve obligado a detener la pulverización durante más de 15 minutos, se necesitará un aclarado.
- La tornillería galvanizada, una vez desengrasada, puede reforzarse sin preparación adicional.
- Tras el fraguado, el producto aplicado puede acabarse fácilmente mediante chorreado de arena o con una herramienta eléctrica o manual.

Poder de cobertura

El consumo teórico es de 1750 g/m² sobre una base de un grosor de película seca aplicado de 1 mm.

SC901

Revestimiento intumescente

Hasta
120
min



Ventajas

- **Fraguado rápido, seco al tacto en una hora y apto para la manipulación y el transporte en 24 horas**
- **Resistencia rápida a la intemperie y resistencia a la lluvia al cabo de una hora**
- **Sistema de sellado que tolera una ligera corrosión del acero**
- **Potencial de revestimiento elevado con todas las clasificaciones posibles en una única aplicación**
- **Clasificación de resistencia al fuego hasta 120 minutos**
- **Escaso contenido de VOC y sin retención ni olor prolongado de disolventes**



SC901

Revestimiento intumescente

Nullifire
Smart Protection

Limpieza

La limpieza del producto mezclado debe realizarse en los cinco minutos siguientes a la aplicación con una solución de limpieza no inflamable de baja toxicidad o un disolvente a base de xileno. No se puede utilizar soluciones de limpieza que contengan alcohol o agua.

Almacenamiento

Nullifire SC901 tiene un tiempo de uso de seis meses sin su embalaje original cerrado y almacenado en un lugar seco a una temperatura comprendida entre 0 °C y +35 °C.

Mantenimiento

Para cualquier reparación, deben recortarse las zonas dañadas, y el SC901 puede aplicarse con una espátula en una sola pasada.

Precauciones de seguridad

Guardar fuera del alcance de los niños
Evite el contacto con la piel y los ojos.
Lea detenidamente la Ficha de Datos de Seguridad de los dos componentes antes de la utilización.

Servicio

Nuestro equipo de técnicos se encuentra a su disposición para cualquier consulta adicional

Exigencias relativas a los revestimientos de acabado

ETAG018 : Parte 2	Descripción del entorno	Ejemplo	Revestimientos de acabado
X: expuesto (también válido para Y y Z)	Exposición a la lluvia Exposición a los rayos UV Humedad no controlada Temperatura no controlada	Estructura de acero íntegramente en el exterior Perímetro de acero expuesto Obra abierta	Exigido TS818 WPU (DFT = 100 µm) TS819 SPU (DFT = 84 µm)
Y: semiexpuesto (también válido para Z)	Humedad no controlada Temperatura no controlada Ausencia de exposición a la lluvia Exposición limitada a los rayos UV	Aparcamiento Sótano Zona dwebajo del alero	No es necesario (prevea otros factores)
Z1: interior húmedo (también válido para Z)	Humedad relativa superior al 85 % Temperatura superior a 0 °C	Local técnico, sótano, depósito y fábrica de producción	No es necesario (prevea otros factores)
Z2: interior seco	Humedad relativa inferior al 85 % Temperatura superior a 0 °C	Oficinas, hospitales, escuelas y aeropuertos	No es necesario Solo para decoración



SC901

Revestimiento intumescente

Nullifire

Smart Protection

Datos técnicos

Propiedad	Resultado
Composición	Formulación con un fuerte poder de cobertura y un escaso contenido de VOC que se basa en una tecnología híbrida de última generación
Resultados	
Prueba de corrosión cíclica «Prohesion» conforme con el anexo A5 de la norma ASTM G85:2009 A las 1000 horas, se logra la extensión máxima de la corrosión en destalonamiento: 6,00 mm en relación con la marca trazada Observación: la prueba anterior se ha realizado sobre un sustrato de acero sin capa de sujeción	
Propiedades (valores modelo)	
Densidad	Componente A: 1,55 ± 0,02 Componente B: 0,99 ± 0,01 Mezcla: 1,49 ± 0,02
Extracto seco	85 % ± 3 %
VOC	137 g/litro
Viscosidad	Componente A: 220 ± 10 % (broca de 7 a 50 rpm) Componente B: 9 ± 10 % (broca de 7 a 50 rpm) Mezcla: 110 ± 10 % (broca de 7 a 50 rpm)
Informe de mezcla	en peso 100:12 en volumen 5.6:1
Tiempo de congelación (paso del estado líquido al estado de congelación)	30-35 minutos
Vida útil en un recipiente o duración de pulverización	15 minutos

Información importante

La información incluida en este documento es de carácter general y no tiene valor contractual. Los datos técnicos no constituyen ninguna garantía en lo que respecta a las características de los productos. Teniendo en cuenta la diversidad de los materiales empleados, de los métodos de aplicación y de las condiciones de uso, que van más allá de nuestro control, se recomiendan pruebas específicas antes de realizar cualquier pedido.

La información y las ilustraciones que se incluyen en este documento se basan en las características técnicas en curso y en nuestra experiencia en el momento de la elaboración de este documento, terminado en enero de 2016. El fabricante se reserva el derecho de modificar las características técnicas de sus productos en cualquier momento. Las condiciones de garantía de los productos están sujetas exclusivamente a nuestras condiciones generales de venta. La sociedad TREMCO ILLBRUCK está exenta de responsabilidad en lo que respecta a la información general proporcionada en esta ficha de producto.

tremco illbruck, S.L.U.
Pol. Ind. Can Salvatella
C/ Torrent Tortuguer, 42-52. Nave 8.
08210 Barberà del Vallès. Barcelona.
España
Teléfono: +34 937 197 005
Fax: +34 937 197 499
E-mail: info-es@tremco-illbruck.com
www.tremco-illbruck.com
www.illbruck.es