

## Información del producto

### Descripción

SC902 es un revestimiento intumescente bicomponente de fraguado rápido para su aplicación en el lugar de trabajo. Presenta un alto poder de cobertura en una única capa y un escaso contenido de COV. Puede aplicarse para aportar un acabado mate y liso. Asimismo, puede aplicarse una junta de acabado compatible si se requiere un acabado decorativo.

### Ámbitos de aplicación

SC902 está pensado para aplicar en obra una protección contra el fuego de hasta 120 minutos según la prueba realizada de conformidad con las normas BS476 y EN 13381: parte 8.

### Colores

Componente A: blanco  
Componente B: azul oscuro  
Mezcla: blanco

### Envasado

El componente A y el componente B se proporcionan en un kit de 25 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 con 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.
- Es compatible con las imprimaciones epoxi bicomponentes que tienen como mínimo tres meses o con una preparación de las superficies o una prueba de adherencia.

### Condiciones de aplicación

- Asegúrese de lograr una ventilación adecuada durante la aplicación.
- El intervalo de la temperatura de aplicación debe estar comprendido entre -5 °C y +35 °C, con una humedad relativa de < 95 % y una temperatura de superficie del acero de al menos 3 °C por encima del punto de rocío.

### Material de aplicación

- **MÁQUINA DE PROYECCIÓN**  
Bomba de varios elementos Graco Mark V o equivalente.  
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

- Compruebe que todo el material de pulverización esté libre de agua antes de su utilización.
- Mantenga todos los contenedores de productos cerrados cuando no se utilicen.
- El componente B es sensible a la humedad y debe permanecer cerrado de manera hermética antes de su utilización.
- Mezcle siempre mecánicamente el producto por volúmenes de envasado enteros.

# SC902

## Revestimiento intumescente



## 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 COV y sin retención ni olor prolongado de disolventes**



# SC902

## Revestimiento intumescente

**Nullifire**  
Smart Protection

- Procure que los dos componentes se hayan mezclado de forma adecuada hasta obtener un color uniforme.
- 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.
- Con el fin de obtener un acabado más liso, es posible añadir durante la mezcla de los dos componentes hasta un 2 % de disolvente como máximo. Se debe tener en cuenta que se modificará el poder de cobertura.
- El uso de un dispositivo de medición de película mojada es esencial.
- Procure que el material mezclado se utilice en un plazo de dos horas (preferiblemente, lo antes posible después de la mezcla) a 15 °C y con una humedad relativa del 65 %.
- La tornillería galvanizada, una vez desengrasada, puede reforzarse sin preparación adicional.
- Los revestimientos dañados pueden repararse con un borde biselado, y el producto puede aplicarse con una espátula en una única aplicación.
- Tras el fraguado, el producto aplicado puede acabarse fácilmente mediante chorreado de arena o con una herramienta eléctrica o manual.

### Limpieza

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

### Almacenamiento

Nullifire SC902 tiene un tiempo de uso de nueve 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 sanearse las zonas dañadas. SC902 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 técnico se encuentra a su disposición para cualquier consulta adicional.

### Poder de cobertura

El consumo teórico es de 1.750 g/m<sup>2</sup> sobre una base de un grosor de película seca aplicado de 1 mm.

## 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 bajo 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



# SC902

## Revestimiento intumescente

# Nullifire

Smart Protection

### Datos técnicos

Propiedad	Resultado
Composición	Formulación con un fuerte poder de cobertura y un escaso contenido de COV que se basa en una tecnología híbrida de última generación
<b>Resultados</b>	
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	
<b>Propiedades (valores modelo)</b>	
Densidad	Componente A: 1,55 ± 0,02 Componente B: 0,99 ± 0,01 Mezcla: 1,46 ± 0,02
Extracto seco	85 % ± 3 %
COV	137 g/litro
Viscosidad	Componente A: 140 ± 20 % (broca de 7 a 50 rpm) Componente B: 10 ± 1 % (broca de 7 a 50 rpm) Mezcla: 80 ± 10 % (broca de 7 a 50 rpm)
Vida útil en un recipiente o duración de pulverización	60 minutos como mínimo a una temperatura comprendida entre 0 °C y +35 °C
Cobertura teórica	1.750 g/m <sup>2</sup> basado en un espesor de película seca de 1 mm
Duración	9 meses cuando se almacena como se recomienda en el envase original sin abrir

#### 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 septiembre de 2017. 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.**  
Ronda Maiols, 1  
Edificio BMC. Local 135-137  
08192 Sant Quirze del Vallés  
Barcelona | España  
Teléfono: +34 937 197 005  
Fax: +34 937 197 499  
E-mail: info-es@tremco-illbruck.com  
www.tremco-illbruck.com  
www.nullifire.es