



NULLIFIRE SC802

Revestimiento intumescente, base agua para aplicación en sitio

EUCLID GROUP
EUCOMEX

Descripción

NULLIFIRE SC802 es un delgado recubrimiento base acuosa color blanco, usado para la protección contra el fuego en estructuras metálicas localizadas en la parte interna de las edificaciones.

Aplicaciones principales

- NULLIFIRE SC802 puede proporcionar hasta 60 minutos de resistencia al fuego.

Ventajas

- Muy bajo VOC (Compuestos Orgánicos Volátiles). No contiene sustancias extremadamente peligrosas.
- Recubrimiento intumescente base agua para uso en interior.
- Sobre estructuras de acero para resistencia al fuego hasta de 60 minutos.
- “Nueva generación” de productos con gran eficiencia en sitio.
- Compatible con un rango completo de imprimantes y sellos.

Información técnica

Propiedad	Resultado
Composición	Muy bajo VOC, formula base agua
Certificación	BS476 Parte 21:1987
Clase Edificación	C1 y C2 medioambiente
Propiedades (Valores típicos)	
Gravedad Específica	1.38 +- 0.02
Volumen Sólidos	70% +- 3%
VOC	6 g/l
Viscosidad	150 -200 poises (aguja 6 @ 20rpm)
Cobertura teórica	1 Kg/m ² en 0,5 mm de película seca

Envase/Rendimiento

NULLIFIRE SC802 se ofrece en cubetas de 25 kg en color blanco.

Vida en anaquel

Nullifire SC802 tiene una duración de utilización de 6 meses en su embalaje original cerrado y almacenado en un lugar seco a una temperatura comprendida entre +5 °C y +35 °C

Instrucciones de uso

Preparación de la Superficie & Primer.- SC802 debe ser aplicado sobre superficie limpia, seca, sin daños y previamente imprimada la superficie metálica. Ciertos tipos de imprimantes pueden causar problemas de adherencia con el fuego. En particular imprimantes termoplásticos deben evitarse. Nullifire ha llevado a cabo ensayos de compatibilidad con una amplia gama de imprimantes tales como PM015, PM019 y PM020. Ver detalles en el sitio web. Contactar a Nullifire para confirmación de compatibilidad con su producto local. SC802 no debe aplicarse sobre superficies galvanizadas o imprimaciones ricas en zinc. El imprimante debe ser aplicado según instrucciones del fabricante. Nullifire y nuestra área técnica debe ser consultada cuando se van a aplicar imprimantes ricos en zinc o para repintado sobre pinturas ya existentes especificadas para su mismo uso.

Condiciones de Aplicación.- SC802 es recomendado solamente en la protección de estructuras metálicas secas. Si se permite que la capa base se moje, es probable que este recubrimiento presente ampollas y arrugas. SC802 sólo debe aplicarse cuando las temperaturas del aire y del acero estén por arriba de los 5 °C. La humedad relativa debe estar por abajo del 80% para aplicaciones exitosas. La temperatura del acero debe tener 3 °C por encima del punto de rocío. Asegúrese de que el acero esté seco, libre de contacto con lluvia o condensación durante la aplicación y secado del SC802.

Métodos de aplicación.- Se recomienda el equipo de aspersión (airless) que debe coincidir con los siguientes lineamientos:

Presión de funcionamiento: 2500 a 3000

PSI (175 a 210 kg/cm²)

Tamaño de la punta: 17-21 thou Angulo de aplicación: 20° a 40° Diámetro manguera: 10mm (3/8") (diámetro interno).

Longitud de manguera: Max 60 m.

Filtros en línea normalmente no deberían ser utilizados.

Mezclado.- SC802 viene listo para su uso. No debe ser diluido, pero si debe ser agitado mecánicamente a fondo para su uso posterior.

Aplicación.- Atomizado con aire a presión (airless). SC802 se puede aplicar hasta un máximo de espesor de película húmeda (EPH) de 1,0 mm de una sola capa de atomizado que comprende varios pases rápidos. El logro de los máximos espesores dependerá de las condiciones del lugar. Construir el espesor para una masividad o factor de sección requerida, se hace en una sola pasada. Esto puede ser posible aplicando una mano de SC802.

Aplicación con Brocha/Rodillo.- Para la aplicación con brocha usar la técnica de capas para evitar que las capas de la brocha se marquen. El máximo espesor de película húmeda para aplicación con brocha o rodillo es de 0,6 mm

El uso de rodillo de pelo corto producirá un acabado de textura ligera. Durante la aplicación, medir los espesores de película; esto será una guía para la correcta revisión de espesores de película seca. Para utilizar el medidor, inserte los dientes en la capa de base húmeda. El último diente que sea recubierto indica el espesor de película húmedo logrado. En caso de ser bajo el espesor se debe ajustar hasta obtener el espesor para la masividad obtenida.

EPH	10°C	20°C	30°C
0.2 mm	3 h	2 h	1 h
0.5 mm	4 h	3 h	2 h
1.0 mm	6 h	4 h	3 h

Estos son tiempos típicos para un valor medio de humedad y buen flujo de aire. Mayor humedad, bajo flujo de aire o condensación en la noche, alargará los tiempos de secado. No re-aplicar producto si la superficie no esta seca al tacto. Revisar las esquinas, juntas y uniones.

Consejos de Aplicación.- Las siguientes son algunas instrucciones para aplicación en el sitio solamente. Para aplicación fuera del sitio, consulta con EUCOMEX, asegúrese de que:

- El imprimante es compatible con SC802 y ha sido aplicado correctamente.
- El tiempo de aplicación sobre el imprimante no haya sido excedido
- Uso de un adecuado imprimante para acero galvanizado.
- Todo daño del primer ha sido reparado y re-imprimado.
- El sitio y condiciones climáticas han sido revisadas previamente.
- Los productos hayan sido almacenados correctamente.
- La superficie este limpia, seca y libre de contaminación.
- Equipo de aplicación esté disponible y adecuadamente preparado.
- Instrucciones de aplicación hayan sido leídas y entendidas antes de hacer el trabajo.
- El equipo debe estar limpio y libre de contaminantes secos.
- Asegurarse que las capas base no sean aplicadas en una misma sección de la estructura metálica.
- Tener disponible el medidor de película húmeda para su uso.

Requerimientos del sello final (Top seal).- Una vez los espesores de película seca han sido revisados, puede ser aplicado el sello final “Top seal”: TS134 (polímero acrílico), TS815 (acrílico modificado) o TS816 (Acrílico base agua, pueden ser instalados. Asegúrese de que SC802 este completamente seco antes de aplicar el sello final “Top seal”.

Mantenimiento y Reparación.- Zonas deterioradas deberán ser removidas hasta obtener superficie sana. La superficie debe ser limpiada y seca antes de re aplicar nuevamente. FC101 relleno, puede ser usado para reparar desprendimientos o rayones. Una vez reparado se debere aplicar el sello final. Referirse a las instrucciones de mantenimiento de Nullifire.

Acabado.- Se puede aplicar como acabado mate suave. Un recubrimiento final compatible puede ser aplicado si se requiere un concepto decorativo.

Especificación.- Un representante de Nullifire o distribuidor autorizado le debe dar la especificación para cada proyecto. Todo documento o proyecto debe ser trabajado de manera independiente según sea el caso. Nullifire no se hace responsable por errores y mal uso que se le dé al producto fabricado en nuestra planta.

Limpieza

El equipo de atomizado a presión (airless) debe ser limpiado solamente con agua.

Precauciones / Limitaciones

- Manténgalo fuera del alcance de los niños. Evite el contacto con la piel y los ojos.
- La hoja de seguridad debe ser leída y entendida previo al uso e instalación del producto.
- Los envases vacíos con un mínimo de material seco, pueden ser dispuestos como desecho no peligroso. No se incumple ninguna normativa de las autoridades locales. En caso de dudas debe consultarse a un especialista en recolección de residuos.

Rev. 09.16

NOTA: Para mayor información sobre este producto diríjase al Departamento de Servicio a Clientes de EUCOMEX o a su Asesor Técnico Comercial en la región. Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los sustratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previas a su empleo en gran escala. EUCOMEX se esfuerza por mantener la alta calidad de sus productos, pero no asume responsabilidad alguna por los resultados que se obtengan como consecuencia de su empleo incorrecto o en condiciones que no estén bajo su control directo. La única garantía sobre los productos fabricados o comercializados por EUCOMEX, se describe en la página electrónica www.eucomex.com.mx



**EUCLID GROUP
EUCOMEX**