NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

Descripción

NULLIFIRE SC 802 es un delgado recubrimiento intumescente base acuosa de color blanco, usado para la protección contra el fuego en estructuras metálicas interiores hasta 90 minutos. Fue desarrollado para dar una protección óptima a 60 minutos.

Información Técnica

Color : Blanco

PROPIEDAD	RESULTADO
Composición	Una formulación base agua, muy baja en VOC
Certificaciones	BS476 Parte 20/21, Certifire CF5420, Vigas celulares YB5 (para otros requerimientos de certificación, contacte a EUCLID CHEMICAL TOXEMENT).
Clasificación de construcción	Ambientes C1, C2 y C3.
PROPIEDADES (VALORES TÍPICOS)	
Gravedad específica	1.38 +/- 0.02
Volumen de sólidos	70% +/- 3%
VOC	≤16 g/L

DISTRIBUCIONES
IMPER-PLAK S.A.S

Usos

- **NULLIFIRE SC 802** es un recubrimiento intumescente base acuosa, usado para la protección de acero estructural interno. Está optimizado para proporcionar una resistencia al fuego hasta por 90 minutos para columnas y vigas de sección tipo “I”, columnas y vigas huecas, y vigas celulares.
- **NULLIFIRE SC 802** puede ser aplicado con un acabado mate suave. Se puede aplicar una capa superior decorativa, si se requiere.

Ventajas

- Recubrimiento intumescente base agua, apto para la protección de acero estructural en interiores con una resistencia al fuego de hasta 90 minutos.
- Producto de última generación, con mayor rendimiento en sitio.
- VOC muy bajo. No tiene sustancias de preocupación.
- Compatible con un amplio rango de imprimantes y acabados.
- Cuenta con el identificador único en su género de trazabilidad; “Optifire®+”.

Rendimiento

El rendimiento teórico es de 979 g/m^2 a un espesor de película seca de 0.5 mm (DTF).

Para rendimientos específicos dependiendo del tiempo requerido de protección y el tipo de estructura, consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.

NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

Aplicación

Preparación de la superficie

- **NULLIFIRE SC 802** debe ser aplicado sobre una superficie limpia y seca, sin daños y con previa imprimación.
- Ciertos tipos de imprimantes pueden causar problemas de adherencia por lo cual se recomienda utilizar los imprimantes de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT o imprimantes aprobados.
- NULLIFIRE ha llevado a cabo pruebas de compatibilidad en una amplia gama de imprimantes y recubrimientos superiores; para más información contacte al Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- El imprimante debe ser aplicado de acuerdo con las instrucciones del fabricante.

Condiciones de aplicación

- **NULLIFIRE SC 802** se recomienda para la aplicación y uso solamente sobre acero estructural seco protegido.
- Si se permite que este recubrimiento se moje, es probable que se dañe y puedan generarse ampollas y arrugas.
- **NULLIFIRE SC 802** solo se debe aplicar cuando las temperaturas del aire y del acero están por encima de 5°C, la humedad relativa debe ser inferior al 80% para una aplicación exitosa. La temperatura de la superficie de acero debe estar mínimo de 3°C por encima del punto de rocío.
- Asegúrese que el acero esté seco y libre de cualquier contacto con lluvia o condensación durante la aplicación y secado del **NULLIFIRE SC 802**.

Equipo para la aplicación

- Se recomienda usar un equipo de pulverización airless que cumpla con los siguientes parámetros:
- Presión de operación: 2500 psi – 3000 psi (175 kg/cm^2 – 210 kg/cm^2)
- Tamaño de la boquilla: 17 – 21
- Angulo del abanico: 20° - 40°
- Diámetro de la manguera: 10 mm (3/8") (diámetro interno)
- Longitud de la manguera: Máximo 60 metros. Los filtros en línea no son requeridos normalmente.

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S

Mezclado

- **NULLIFIRE SC 802** se suministra listo para su uso y no debe ser diluido, pero debe agitarse mecánicamente antes de aplicarse.

Aplicación con Airless

- **NULLIFIRE SC 802** se puede aplicar hasta un espesor máximo de película húmeda (WFT por sus siglas en inglés) de 1.0 mm en una capa única de pulverización que comprende varios pases rápidos. El lograr el máximo rendimiento dependerá de las condiciones del sitio.
- La mayoría de rendimientos para 60 minutos pueden ser aplicados en una única capa.

Aplicación con Brocha / Rodillo

- Para la aplicación con brocha utilizar la técnica de "laying on" para evitar dejar las marcas gruesas de la brocha.
- La película máxima por cada capa húmeda cuando el producto se aplica con brocha o rodillo es de 0.6 mm. Un rodillo de pelo corto producirá un acabado de textura suave.
- Durante la aplicación medir el espesor de película húmeda con frecuencia con una galga para asegurar que se esté aplicando el espesor especificado.
- Para usar la galga, inserte los dientes en el recubrimiento húmedo. El último diente en ser recubierto indicará el espesor de película alcanzado.
- En caso que se tengan aplicaciones sobre o por debajo del espesor requerido, se necesitará ajustar los rendimientos de las siguientes capas.

Tiempos de secado

- El tiempo de secado de **NULLIFIRE SC 802** depende de un número de factores incluyendo: Temperatura, movimiento de aire, humedad, método de aplicación y espesor del recubrimiento.

NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

ESPESOR DE PELÍCULA HÚMEDA	TEMPERATURA		
	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 tiempos de secado corresponden a una humedad de rango medio y a un buen flujo de aire. Mayor humedad, un flujo de aire débil o condensación nocturna aumentarán estos tiempos.
- No repinte si la superficie no está seca. Revise los vértices y uniones.

Sugerencias de aplicación

Las siguientes instrucciones son únicamente para aplicación en sitio. Para aplicación fuera de obra, comuníquese con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT. Asegúrese de:

- El Primer es compatible con **NULLIFIRE SC 802** y ha sido aplicado correctamente.
- El periodo de repintado para Primer no se ha excedido.
- Se usa el imprimante correcto para acero galvanizado.
- Todos los daños que haya tenido el imprimante han sido reparados y re-imprimados.
- Las condiciones del sitio y del clima están dentro de la especificación.
- **NULLIFIRE SC 802** fue almacenado correctamente.
- La superficie está limpia, seca y libre de contaminación.
- El equipo airless está disponible, si es adecuado.
- Se han leído las instrucciones de aplicación antes de comenzar el trabajo.
- No se apliquen diferentes recubrimientos sobre la misma sección de acero.
- El equipo debe estar limpio y libre de contaminantes o material seco.
- Tiene galgas de medición disponibles para usar.

DISTRIBUCIONES IMPER-PLAK S.A.S

Recomendaciones Especiales

- Utilice en condiciones de buena ventilación y asegúrese que todo el equipo de protección personal recomendado sea usado durante el manejo y uso del producto.
- La pintura fresca puede ser removida usando agua. La pintura seca puede ser removida con una herramienta mecánica. El equipo de aplicación solamente debe ser lavado con agua.
- Una vez se ha alcanzado el espesor de película seca requerido, se puede aplicar el acabado. Asegúrese que **NULLIFIRE SC 802** está completamente seco antes de aplicarlo.
- Las áreas dañadas pueden ser lijadas hasta obtener una superficie sana. La superficie debe limpiarse y estar seca antes de volver a aplicar. Para las recomendaciones de mantenimiento consulte con el Departamento Técnico de EUCLID CHEMICAL TOXEMENT.
- En todos los casos consultar la Ficha de Datos de Seguridad del Producto antes de su uso.

Manejo y Almacenamiento

NULLIFIRE SC 802 debe almacenarse en su envase original, herméticamente cerrado, a temperatura entre 5°C y 35°C.

Vida útil en almacenamiento:

- 9 meses en condiciones óptimas de almacenamiento.

Presentación

Cuñete : 25 kg

NULLIFIRE SC 802

Recubrimiento intumescente base acuosa

Las Hojas Técnicas de los productos EUCLID CHEMICAL TOXEMENT pueden ser modificadas sin previo aviso. Visite nuestra página Web www.toxement.com.co para consultar la última versión.

Los resultados que se obtengan con nuestros productos pueden variar a causa de las diferencias en la composición de los substratos sobre los que se aplica o por efectos de la variación de la temperatura y otros factores. Por ello recomendamos hacer pruebas representativas previo a su empleo en gran escala. EUCLID CHEMICAL TOXEMENT 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.

Enero 26 de 2021

DISTRIBUCIONES
IMPER-PLAK S.A.S

OFICINA PRINCIPAL:
Parque Industrial Gran Sabana, M3 - M7, Tocancipá.
PBX: (1) 869 87 87
WWW.TOXEMENT.COM.CO

EUCLID CHEMICAL
TOXEMENT