

Informacja o produkcie

Opis

Nullifire SC803 to lakier pęczniejący na bazie wody do ochrony przeciwogniowej elementów konstrukcji stalowych o zastosowaniu wewnętrznym.

Zastosowania

SC803 umożliwia skuteczną ochronę przeciwpożarową elementów konstrukcji stalowych o zastosowaniu wewnętrznym i w chronionej przestrzeni zewnętrznej, o odporności ogniowej do 60 minut.

Powierzchnia

Powierzchnia posiada matową, jednolitą strukturę i na życzenie może mieć charakter dekoracyjny, dzięki zastosowaniu kompatybilnego z systemem lakieru nawierzchniowego.

Kolory

biały (ca. RAL 9010)

Opakowanie

pojemnik 25 kg

Środowisko

Indoor Air Comfort®

Klasa emisji LZO: A+

Produkt spełnia wymogi AgBB

Dostępność

Wyłącznie dla firm certyfikowanych

Wskazówki dotyczące obróbki

Przygotowanie podłoża

- SC803 należy nanosić na zagruntowaną czystą, suchą i nieuszkodzoną powierzchnię stalową.
- Niektóre materiały gruntujące w przypadku pożaru powodują problemy z przyczepnością warstwy węglowej. Należy zrezygnować przede wszystkim z termoplastycznych materiałów gruntujących.
- Zaleca się stosowanie materiałów gruntujących jednoskładnikowych (1K) lub dwuskładnikowych (2K) materiałów gruntujących na bazie żywicy epoksydowej - szczegółowe informacje można zaczerpnąć z dopuszczenia ETA lub otrzymać je na prośbę od serwisu technicznego. Tremco illbruck potwierdzi na życzenie zgodność z SC803.
- SC803 nie należy stosować bezpośrednio na powierzchniach ocynkowanych ani na powłokach gruntujących zawierających pył cynkowy.

- Gruntowanie powierzchni ocynkowanych powinno się odbywać zgodnie z zaleceniami danego producenta.
- Jeśli istnieje potrzeba aplikacji SC803 na powłokach gruntujących zawierających proszek cynkowy lub należy pokryć istniejące powłoki, prosimy o kontakt z serwisem technicznym.

Warunki stosowania

- Stosowanie SC803 zalecane jest wyłącznie na suchych i zabezpieczonych konstrukcjach budowlanych.
- Jeśli lakier pęczniejący jest narażony na działanie wilgoci, na powierzchni często tworzą się pęcherzyki lub fałdy.
- Nanoszenie SC803 dopuszcza się wyłącznie, jeśli temperatura powietrza i stali wynosi powyżej 5 °C. Aby aplikacja była skuteczna, wilgotność względna powietrza powinna być niższa niż 80%, a temperatura powierzchni stali wynosić co najmniej 3°C powyżej punktu rosy.
- Należy zapewnić, aby stal, zarówno podczas aplikacji jak i w czasie suszenia była sucha i aby na jej powierzchni nie skraplała się para wodna.
- System powlekania może być stosowany wyłącznie przez przeszkolonych użytkowników profesjonalnych.

Sprzęt do nakładania powłok

Graco Mark V lub odpowiednik.

Zaleca się używanie pompy bezpowietrznej o następujących parametrach pracy:

- Ciśnienie robocze: 180-200 bar (175-200 kg/cm³)
 - Rozmiar dyszy: 19-21 cali
 - Kąt wachlarza: 20-40°
 - Średnica węża: 10 mm (3/8") (średnica wewnętrzna)
 - Długość węża: maks. 60 metrów
- Nie należy używać filtra.

Sposób mieszania

SC803 jest sprzedawany w postaci gotowej do użycia i nie wymaga rozcieńczenia.

Przed zastosowaniem produkt ten należy jednak dokładnie wymieszać mechanicznie.

SC803

Powłoka przeciwogniowa na bazie wody do ochrony konstrukcji stalowych



do 90 min

ZALETY

- Ekonomiczny dzięki optymalnym grubościom warstw
- Proste i szybkie nakładanie metodą natryskową lub pędzlem i wałkiem
- Elastyczne stosowanie materiałów gruntujących oraz duży wybór lakierów nawierzchniowych
- Bogata gama kolorów
- Produkt przyjazny dla środowiska



ÉMISSIONS DANS L'AIR INTÉRIEUR*



SC803

Powłoka na bazie wody do ochrony konstrukcji stalowych

do 90 min

Nullifire

Smart Protection

Wskazówki dotyczące aplikacji

Malowanie natryskowe

- Nullifire SC803 można nanosić maksymalnie do grubości mokrej warstwy (GMW) wynoszącej 1,2 mm w jednej warstwie większą liczbą szybkich natryskiwań. Uzyskanie maksymalnej grubości warstwy zależy od warunków otoczenia.
- Wymaganą grubość warstwy należy uzyskać powoli kilkoma ruchami. Przy temperaturze otoczenia powyżej 20°C i względnej wilgotności powietrza poniżej 70% można nanieść dwie warstwy SC803 jednego dnia. Należy się upewnić, czy poprzednia warstwa całkowicie wyschła na całej powierzchni.

Nanoszenie pistoletem lub wałkiem

- Aby uniknąć bardzo widocznych śladów pędzla i zoptymalizować nanoszoną ilość, przy aplikacji pędzlem należy pracować odpowiednią techniką („Auflege“-Technik).
- Maksymalna grubość warstwy mokrej przy nanoszeniu pistoletem lub wałkiem wynosi 1 mm. Dzięki użyciu wałka ze skóry jagnięcej można uzyskać powierzchnię o delikatnej strukturze.
- Podczas aplikacji należy regularnie kontrolować grubość warstwy mokrej przy użyciu grzebienia do pomiaru grubości warstwy mokrej, aby zagwarantować prawidłową grubość nanoszonej warstwy.
- Zęby grzebienia do pomiaru zostają wciśnięte w lakier pęczniejący.
- Ostatni ząb, który dotknie powłoki, pokazuje uzyskaną grubość warstwy mokrej.
- Jeśli naniesiona warstwa okaże się za wysoka lub za niska, kolejne warstwy należy odpowiednio dostosować.

Czas schnięcia

Czas schnięcia Nullifire SC803 zależy od kilku czynników:

- Temperatura
- Cyrkulacja powietrza
- Wilgotność powietrza (R/H)
- Metoda aplikacji
- Grubość warstwy powłoki

Wysoka wilgotność powietrza oraz niska cyrkulacja powietrza lub niska temperatura stali mogą prowadzić do kondensacji na elementach konstrukcji stalowej. Dzięki temu wydłuża się czas schnięcia i może dojść do pogorszenia przyczepności lakieru pęczniejącego,

Częstotliwość powlekania

Znajdą tu Państwo wskazówki dotyczące częstotliwości nakładania kolejnych warstw lub czasu, zanim będzie mógł zostać naniesiony lakier nawierzchniowy, z uwzględnieniem grubości warstw i metody aplikacji.

- Godziny [h] na aplikację (przy 0,3 mm GMW) - niska grubość warstwy
- Godziny [h] na aplikację (przy 0,6 mm GMW) - średnia grubość warstwy
- Godziny [h] na aplikację (przy 1,2 mm GMW) - wysoka grubość warstwy

		10°C		20°C		30°C	
R/H	Natryskiwanie	Bezwietrznie	Strumień powietrza	Bezwietrznie	Strumień powietrza	Bezwietrznie	Strumień powietrza
30%	niskie	4½ h	2¼ h	3¾ h	1½ h	2¼ h	1½ h
	średnie	6¼ h	3¾ h	5¼ h	3 h	4½ h	2¼ h
	wysokie	9 h	4½ h	6 h	3¾ h	6 h	3 h
50%	niskie	6 h	3 h	4½ h	2¼ h	3 h	1½ h
	średnie	9 h	4½ h	6¼ h	3¾ h	6 h	3 h
	wysokie	12 h	6 h	9 h	4½ h	7½ h	3¾ h
70%	niskie	11¼ h	6 h	9 h	4½ h	6 h	3 h
	średnie	15 h	9 h	15 h	6¼ h	12 h	5¼ h
	wysokie	18 h	12 h	18 h	9 h	15 h	6 h

- Przy nanoszeniu pędzlem lub wałkiem czas schnięcia jest około 20% dłuższy (w porównaniu z aplikacją natryskową).
- W przypadku temperatury 5°C lub względnej wilgotności powietrza powyżej 75% czas schnięcia podwaja się.
- Przed aplikacją lakieru nawierzchniowego ostatnia naniesiona warstwa powinna schnąć przez co najmniej 16 godzin.
- Dane te opierają się na warunkach stałych, dlatego odchylenia w górę lub w dół mogą odpowiednio wpływać na czas schnięcia. Jeśli w nocy dominowałaby kondensacja, należy powrócić do zadanego czasu schnięcia.

Wskazówki dotyczące stosowania

Przedstawione poniżej wskazówki odnoszą się wyłącznie do powlekania na placu budowy. Aby otrzymać wskazówki na temat powlekania w zakładzie, należy się zwrócić do serwisu technicznego.

- Należy zadbać o to, aby
 - powłoka gruntująca była kompatybilna z Nullifire SC803 i została naniesiona w sposób prawidłowy.
 - nie został przekroczony czas, w którym powłoka gruntująca będzie mogła zostać pokryta kolejną warstwą.
 - w przypadku stali ocynkowanej użyta została właściwa powłoka gruntująca.
- wszelkie uszkodzenia powłoki gruntującej zostały naprawione i ponownie zagruntowane.
- warunki środowiskowe na placu budowy mieściły się w ramach określonych w specyfikacji.
- Nullifire SC803 był przechowywany w odpowiedni sposób.
- powierzchnia była czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń.
- w razie potrzeby dostępny był odpowiedni sprzęt natryskowy.
- w przypadku jednego elementu konstrukcji stalowej nie były używane różne lakiery pęczniejące.
- sprzęt był czysty i nie był zanieczyszczony ani zabrudzony suchym materiałem.



SC803

Powłoka na bazie wody do ochrony konstrukcji stalowych



do 90 min

Czyszczenie

Sprężet natryskowy można czyścić wyłącznie wodą.

Lakier nawierzchniowy

Natychmiast po uzyskaniu zalecanej grubości warstwy suchej, można nanosić lakier nawierzchniowy zgodnie z dopuszczeniem ETA: Zalecane lakiery to: Nullifire TS816, Feyconit 392 (alkid na bazie wody) lub Nullifire TS815 (akryl na bazie rozpuszczalnika). Należy zadbać o to, aby powłoka ognioochronna była dobrze wysuszona, zanim naniesiony zostanie lakier nawierzchniowy.

Konserwacja i naprawa

Miejsca uszkodzone należy szlifować aż do uzyskania solidnej powierzchni. Przed naniesieniem kolejnej warstwy powierzchnia powinna zostać oczyszczona i osuszona. Nullifire FC101 można używać do naprawy zarysowań i odprysków. Po zakończeniu naprawy można położyć kolejną warstwę lakieru nawierzchniowego. Na prośbę można otrzymać szczegółowe informacje i wskazówki dotyczące naprawy.

Specyfikacja produktu

Przedstawiciel tremco illbruck dołącza do każdego projektu odpowiednią specyfikację. tremco illbruck nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowości powstałe w wyniku nieprzestrzegania specyfikacji.

Zdrowie i bezpieczeństwo

Przed zastosowaniem produktu należy przeczytać ze zrozumieniem treść karty charakterystyki.

Dane techniczne

Właściwości	
Skład	Cienkowarstwowa powłoka na bazie wody o niskiej zawartości LZO
Parametry	
	EN13381 Część 8: 2013
Certyfikacja	Produkt opatrzony znakiem CE i posiadający Europejską Ocenę Techniczną ETA-18-0002 zgodnie z EAD 350402-00-1106
Kategoria korozyjności	Środowisko C1 i C2
Decopaint	2004/42/CE (A/i) = <140 g/l, SC803 = <0,5 g/l
Właściwości (typowe wartości)	
Ciężar właściwy	1,38 ±0,02 kg/l
Objętość substancji	69% ±3%
Gęstość (LZO)	<0,5 g/litr
Lepkość	300-350 P (Spindel 6 @ 20 U/min)
Teoretyczne pokrycie	503 g/m ² w oparciu o grubość suchej powłoki 0,25 mm
Temperatura nakładania	od +5°C do +40°C
Przechowywanie	Przechowywać w bezpiecznym i suchym magazynie w temperaturze od +5°C do +25°C
Okres przydatności	6 miesięcy w przypadku zalecanego przechowywania w zamkniętym oryginalnym opakowaniu
Preparat do zmywania/rozcieńczalnik	Rozpuszczalny w wodzie

Serwis techniczny

Tremco illbruck i jej partnerzy handlowi dysponują w ramach serwisu technicznego zespołem doświadczonych pracowników, którzy służą poradą przy wyborze i specyfikacji produktów. W sprawie szczegółowych informacji, serwisu i konsultacji należy się zwrócić do naszego serwisu obsługi klienta pod numerem +49 2203 57550-600.

Informacje dodatkowe

Powyższe informacje mają jedynie charakter ogólnych wskazówek. Z uwagi na możliwość wystąpienia warunków związanych z obróbką lub zastosowaniem produktu, na które jako producent nie mamy wpływu, oraz w związku z dużą ilością materiałów dostępnych na rynku, należy we własnym zakresie przeprowadzić odpowiednie próby, aby zbadać materiał pod kątem jego przydatności do danego zastosowania. Zastrzegamy sobie prawo wprowadzania zmian technicznych. Aktualną wersję można znaleźć na stronie www.nullifire.com.